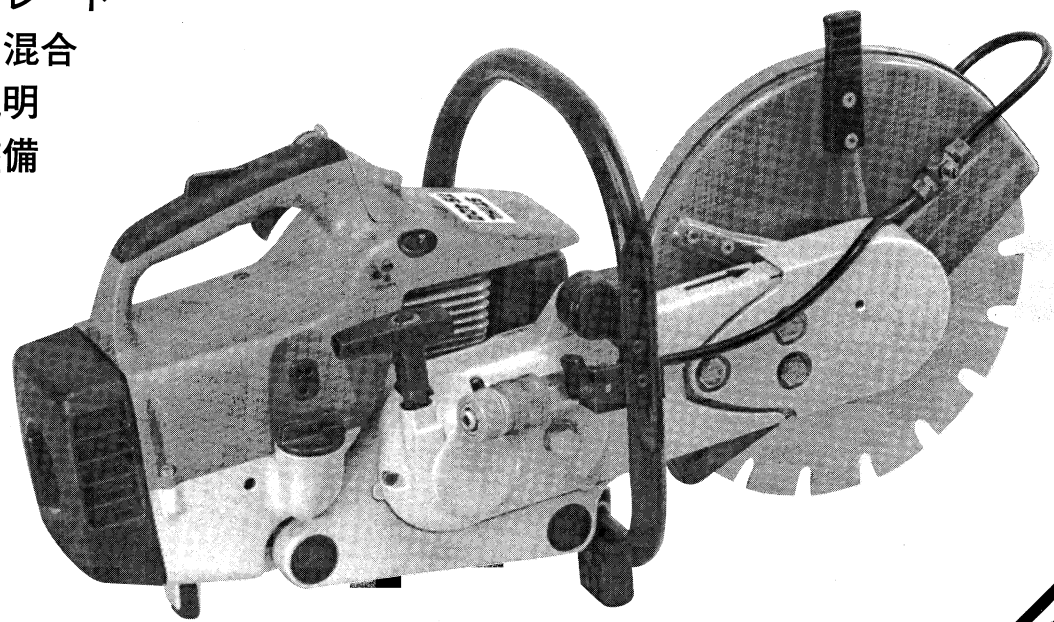
STIHL TS 400

取扱説明書

オーナズマニュアル
安全対策
組み立て
V-ベルトの調整/再調整
切削ブレード
燃料の混合
操作説明
保守整備



警告！

このオーナーズ・マニュアルにある安全対策は必ず守って下さい。使用法を誤ると重大な事故を引き起こすことがあります。

目　次

カットクイックの主要部品 …… 2
各部の名称と機能 …… 3
安全に使用していただくための
注意事項 …… 4
オペレーター …… 4
－ カットオフ ソー …… 6
－ カットオフ ソーの使用方法 …… 7
－ 保守、修理、保管について …… 14
ガードキットの組立て …… 15
Vーベルトの調整と再調整 …… 16
切削ブレード …… 17
切削ブレードの取り付け／交換 … 19
燃料の混合 …… 20
給油 …… 21
始動 …… 22
作業中の注意 …… 24
エア・フィルターの清掃 …… 25
キャブレター設定の基本 …… 28
キャブレターの設定 …… 28
マフラーのスパーク アレスタ
スクリーン …… 30
スターター ロープとリワインド
スプリングの交換 …… 31
Vーベルトの交換 …… 34
カットクイック カート …… 35
マシンの保管 …… 35
仕様 …… 36
整備表 …… 37
一致証明書 …… 39

©1995 Andreas Stihl, Waiblingen

0458 338 9121. E2. SE. D. Printed in Japan.
2000 Stihl Co., Ltd. Tokyo

この取扱説明書は、スチールTS400 Catquik の操作と安全対策について説明します。

本書4～14ページで述べる安全対策は特によくお読み下さい。本書の内容を理解された方以外は、本機を操作しないで下さい。

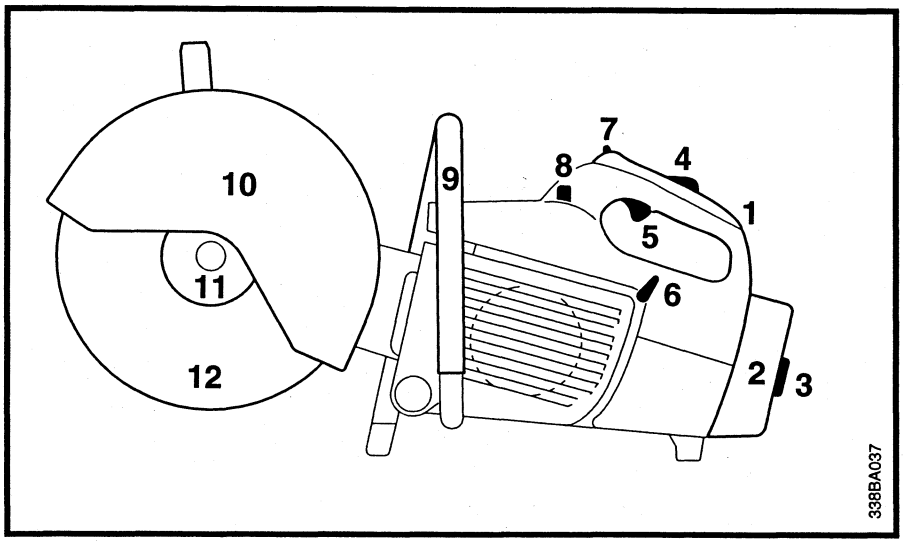
お買上のスチール Catquiks から御満足いただける最大限の性能を引き出すためには、本機を使用する前に、保守と安全対策についてよく理解することが重要です。本書の内容で分からないことがありましたら、担当の弊社ディーラー、もしくは最寄りのスチール販売店にご相談下さい。

Catquiks は高速度用具です。他の切削機械と同様、ケガの危険を低減するために守らなければならない特別な安全対策があります。不注意または不適切な使用により、重傷あるいは致命傷が生じることがあります。

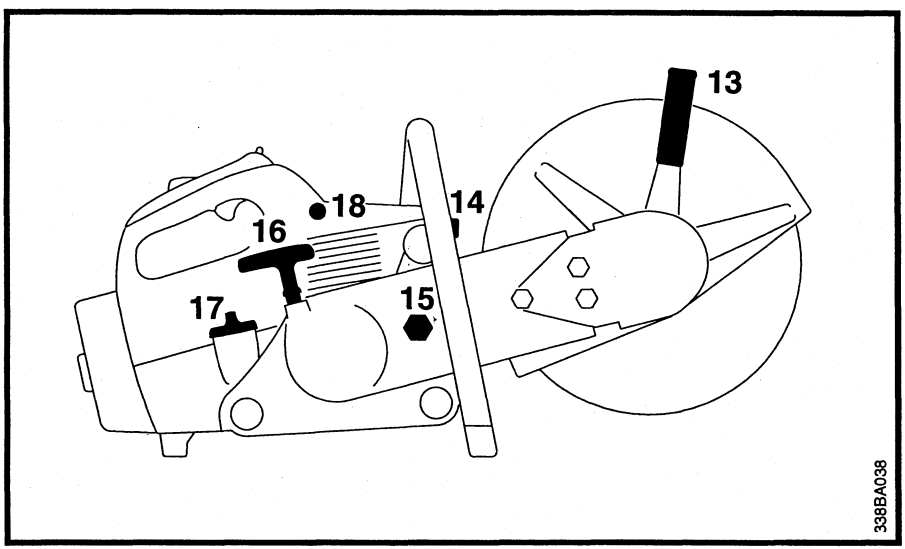
弊社では、すべての製品を常に改良していきたいと考えています。その結果、技術的な変更や改良を行うことがあります。お手元の Catquiks の作動性能や外観が本書の内容と異なる場合は担当の弊社ディーラーにご相談下さい。

STIHL®

カットクイックの主要部品



1＝後ハンドル
2＝エアー フィルター
3＝フィルター カバー用ウイング ナット
4＝スロットル トリガー インターロック
5＝スロットル トリガー
6＝チョーク レバー
7＝コントロール レバー
8＝スパーク プラグ ターミナル
9＝前ハンドル
10＝ホィール ガード
11＝スラスト ワッシャ
12＝切削ブレード



13＝ブレード ガード アジャストレバー
14＝マフラー
15＝張り調整ナット
(Vーベルト張り調整システム)
16＝スターター グリップ
17＝燃料キャップ
18＝デコンプ バルブ

主要部品の機能

1. **後ハンドル**
   右手用のサポート ハンドル

2. **エアー フィルター**
   ゴミや異物がキャブレターに侵入するのを防止します。

3. **フィルター カバー用ウィングナット**
   フィルター カバー固定用。フィルター カバーを取り外すと、フィルターを清掃することができます。

4. **スロットル トリガー インターロック**
   スロットル トリガーを操作する前に押してください。

5. **スロットル トリガー**
   エンジン速度をコントロールします。

6. **チョーク レバー**
   混合気を濃くすることによってエンジンの始動を容易にします。

7. **コントロール レバー**
   スターティング スロットル ロック／ストップ スイッチ。始動時にスロットルを部分的に開放したり、エンジンのイグニッションを切ってエンジンの運転を停止したりする場合に使用します。

8. **スパーク プラグ ターミナル**
   スパーク プラグをイグニッション配線に接続します。

9. **前ハンドル**
   カットオフ ソーの前方に取り付けられた左手用ハンドル バー

10. **ブレード ガード**
    ブレードを保護し、火花の飛び散る方向をそらせます。

11. **スラスト ワッシャ**
    取り付けナットの締め付け圧力を切削ブレード全体に均一に配分します。

12. **切削ブレード**
    レジノイド ブレードか、ダイヤモンド切削ブレードのどちらかを使用します。

13. **ブレード ガード アジャストレバー**
    火花がカットオフ ソーの前方に飛ぶようにブレード ガードを調整するためのものです。

14. **マフラー**
    排気音を減少させ、排気ガスを指定された方向に向けます。

15. **張り調整ナット**
    Vーベルトの張力を調整します。

16. **スタータ グリップ**
    エンジン始動装置である、プル スタータのグリップです。

17. **燃料キャップ**
    燃料タンクを閉めるためのものです。

18. **デコンプ バルブ**
    始動を容易にします。

クラッチ
エンジンがアイドル速度を超えて加速する場合に、エンジンをVーベルト プーリーに連結します。
（図示していません）

Vーベルト プーリー
Vーベルトと切削ブレードを駆動するホイールです。
（図示していません）

安全に使用していただくための注意事項

カットオフ ソーの使用には、危険を伴うことがあります。カットオフ ソーは高速切断パワーツールですので、特別な安全上の注意事項を守って、人身傷害や火災発生の危険性を回避してください。

以降の安全上の注意事項や警告内容を読み、十分に理解して遵守することが重要です。

オーナーズ マニュアルや安全上の注意事項は、定期的に読むようにしてください。

カットオフ ソーを不注意に、あるいは不適切に使用すると、重大な、または致命的な傷害を起こすことがあります。

お近くのSTIHL販売店で、カットオフ ソーの操作方法を説明してもらってください。また、地域の適用安全規則、安全規格、安全規定はすべて遵守してください。

警告！
未成年者には、カットオフ ソーを使用させないでください。カットオフ ソーを使用している場所には、他人、特に子供や動物を近づけないでください。カットオフ ソーは、絶対に二人で稼働させないようにしてください。

カットオフ ソーを貸したり、レンタルしたりする場合は、必ずオーナーズ マニュアルを添付してください。カットオフ ソーを使用する者は誰でも、本書に記載した内容を十分に理解していなければなりません。雇用者は、ガソリン式ハンド ヘルド ポータブル型カットオフ ソーを使用するオペレーターのためのトレーニング計画を徹底し、これらの機器が安全に操作されるようにしなければなりません。

これらの安全上の注意事項や警告内容は、全ての STIHL カットオフ ソーの使用に適用します。

異なった機種には異なった部品や操作部が取り付けられていることがありますので、該当機種のカットオフ ソーの部品の操作部や機能の説明に付いては、オーナーズ マニュアルの該当する項を参照してください。

カットオフ ソーの安全な使用方法は、以上3つの項目から構成されます。

- オペレータ
- カットオフ ソー
- カットオフ ソーの使用方法

オペレーター

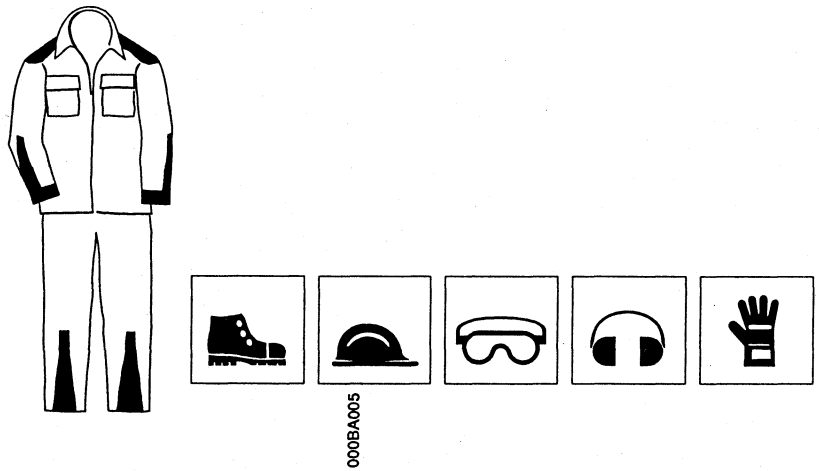
身体的な条件

カットオフ ソーを使用するには、体調がよく、精神的にも安定しており、視力や機敏さや判断力を損なうような物質（薬やアルコール類など）を服用していない場合に限ります。

疲労時には、カットオフ ソーを操作しないでください。

注意：カットオフ ソー操作中に疲れを感じたら、休憩を取るようにしてください。疲れていると、不注意な操作を引き起こすことがあります。
カットオフ ソーの作業は骨の折れる仕事です。激しい作業によって身体の不調が考えられる場合は、カットオフ ソーを操作する前に医師に相談してください。

警告！
カットオフ ソー（あるいは他の機器）の長時間使用によって、オペレータが振動にさらされると、白蠟病（レイノー氏現象）や手根管空洞症候群になる場合があります。これらの疾病にかかると温度を感じ取ったり調整したりする手の能力が減少し、無感覚になったり焼けるように感じたり、また神経性傷害、循環傷害をおこし、壊死に至ります。カットオフ ソーを使用するユーザはすべて、自己の手や指の状態をこまめに観察するようにしてください。上記のような症状が確認された場合はただちに医者のアドバイスを受けてください。STIHL カットオフ ソーのほとんどの機種は、エンジンの振動を減少するように設計された防振（AV）装置付きで入手することができます。カットオフ ソーを定期的に、あるいは継続的に使用するユーザに対しては、防振装置を推奨します。
しかしながら、防振装置を使用しても、白蠟病や手根管空洞症候群にかからない保証はありません。



適切な作業服
作業服は丈夫でぴったりとフィットしたものでなければいけませんが、自由に動けるものを身につけてください。ゆったりとしたジャケット、スカーフ、ネクタイ、宝石類、裾幅の広いズボンや折り返しのあるズボン、まとめていない長髪、あるいはカットオフ ソーの突起物や可動部品にからまる恐れのあるものは身につけないでください。オーバーオールや長いズボンをはいて、足を保護してください。ショートパンツは着用しないでください。

警告！
ある切断条件下では、材料によっては切断の際に発生する火花が潜在的に危険な場合があります。火花によって作業服が燃え、重大な、あるいは致命的な火傷にいたることがあります。

このような場合は不燃性の作業服を着用し、作業服に燃料、オイル、グリースなどが付着しないようにしてください。

カットオフ ソーを取り扱う場合は、手袋を着用して手を保護します。
丈夫で滑り止め付きの手袋を使用すると、グリップ力が増すとともに手も保護してくれます。カットオフ ソーを使用する作業では、しっかりとした足元が最も重要になります。滑り止め付きの底をもつしっかりとしたブーツを着用します。爪先がスチールで保護された安全靴を推奨します。

警告！
カッティング ツールによって切り離された物体がオペレータの方に飛んでくることがあります。

目の傷害の危険を回避するために、ANSI Z 87.1 に準拠した適切な上部および側面保護付きの安全眼鏡やゴーグルの着用なしに、絶対にカットオフ ソーを操作しないで下さい。適切な目の保護は、必須事項です。

認定を受けた安全ヘルメットを着用し、頭部を保護してください。またカットオフ ソーの騒音によって、聴力に傷害をもたらす場合がありますので、常に防音保護具（耳栓やイヤマフ）を着用し、耳を保護してください。

定期的にカットオフ ソーを使用する者は、定期的な聴力検査を受けてください。石（レンガ）積み、コンクリート、アスベスト、その他粉じんの発生をともなう材料で作業を行う場合は、防じん用マスクを着用してください。粉じんは健康には非常に危険です。“粉じんの発生を抑えるには、ウォータ アタッチメント キットの使用をお勧めします。”

警告！
アスベスト粉じんが発生すると、重大な、あるいは致命的な傷害を引き起こしますので、アスベスト粉じん用に特別に承認された防じん用マスクの使用なしにアスベストの切断は行わないでください。このような作業を行っている最中は、近くに関係者以外を近づけないようにしてください。

カットオフ ソー

カットオフ ソーの構成部品、部品の図や機能については、4 ページを参照してください。

警告！
カットオフ ソーは、絶対にいかなる方法でも改造しないでください。STIHL社が提供する付属品、あるいは特定のSTIHLカットオフ ソーの機種で使用可能であるとSTIHLが特別に承認した付属品だけを使用することでできます。許可されていないもので、STIHLパワー ヘッドに使用できる付属品もありますが、これらの使用は、実際非常に危険な場合があります。

警告！
パワーヘッド、特にキャブレターの周辺にほこりが堆積し、それにガソリンが付着すると火災を引き起こす原因にもなりますので、パワーヘッドは定期的に清掃して、ほこりを除去してください。

切削ブレード

警告！
切削ブレードを組み付ける前に、切削ブレードの最大回転速度がカットオフ ソーのスピンドル速度よりも速いか、あるいは同じであるかを確認します。

レジノイド ブレード
フリーハンド切断用のレジノイド ブレードは、特に大きな曲げ応力や圧縮応力にさらされます。

警告！
許可されていないレジノイド ブレードは破砕したり、破損したりする恐れがありますのでSTIHL製レジノイドか、認定された定格回転数をもつ許可された他のレジノイド ブレードを使用してください。

レジノイド ブレードは頻繁に検査し、クラックやねじれのあるレジノイドは直ちに交換してください。クラックやねじれのあるレジノイド ブレードは破砕したり、破損して、重大な人身傷害に及ぶ場合があります。

真円の取れていない、あるいはバランスの悪いレジノイド ブレードを使用すると、振動が増加しカットオフ ソーの寿命が短くなりますので、カットオフ ソー用に認定されたSTIHL製レジノイド ブレードを使用してください。レジノイド ブレードは熱に敏感です。

カットオフ ソーは、レジノイド ブレードが直接太陽光線やその他の熱源にさらされることのない場所に保管してください。予備のレジノイド ブレードは、湿気による被害の危険性のない乾燥した場所に保管します。これらの指示事項にしたがわなかった場合は、使用中にレジノイド ブレードが破砕したり、クラックが発生して、重大な、あるいは致命的な人身傷害にいたる場合があります。

警告！
超硬ブレード、木工用ブレード、丸のこ刃は、絶対にカットオフ ソーに取り付けないでください。これらの刃は、高速回転で切断が出

来るように設計されていませんので、使用すると非常に危険で、重大な、あるいは致命的な人身傷害にいたる場合があります。

STIHL販売店では、数多くのカットオフ ソーのアプリケーションに合わせた一連の特殊なレジノイド ブレードを揃えています。

警告！
間違ったレジノイド ブレードを使用したり、レジノイド ブレードを適用外の材料に使用したりすると、レジノイド ブレードが破砕して、重大な、あるいは致命的な傷害を引き起こす場合があります。

レジノイド ブレードは、切断する材料の種類に合わせて認可されたものだけを使用してください。レジノイド ブレードにはさまざまな種類があり、各種類は例えば次のように区分けされています。

1. **石**
   コンクリート、石積造、鉄筋コンクリート、れんがの切断にも使用することができます。

2. **鋼**
   全てのフェラス メタル（鉄を含む金属）の切断に使用することができます。

3. **アスファルト**
   骨材入コンクリートの切断にも使用できます。

4. **ダクタイル鋳鉄**
   特定の等級をもつ鋳鉄(SG 17-24)、青銅、銅の切断にも使用することができます。

複合材料の切断については、STIHL販売店にご相談ください。

ダイヤモンド 切削ブレード

ダイヤモンド 切削ブレードは、レジノイド ブレードに比べて優れた切断性能をもっています。ダイヤモンド 切削ブレードは、鋼を中心にしてダイヤモンド粒子をカッティング エッジに埋め込んだものです。

ダイヤモンド 切削ブレードは、コンクリート、アスファルト、自然石、土管、れんがなどの切断に使用することができます。

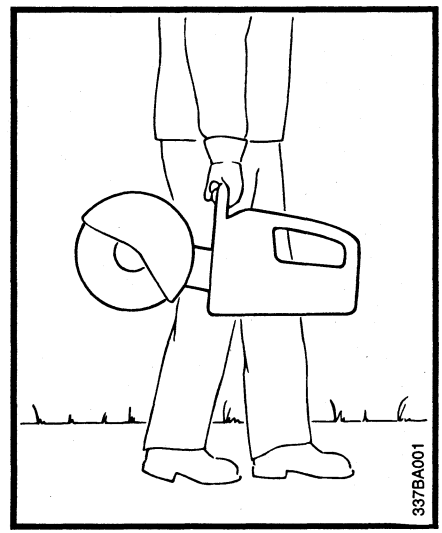
しかしながら、金属やその他の材料の切断には適していません。

湿式切断、乾式切断を行うことができます。湿式切断を使用すると、切削ブレードの寿命を長く保つことができます。STIHLカットオフ ソーは、ウォーター アタッチメントが利用できます。使用方法については、お手持ちのオーナーズ マニュアルの該当する項を参照して下さい。

警告！
使用中のダイヤモンド 切削ブレードを再度取り付ける場合は、まずアンダーカット、平坦度、コアの疲れ、セグメントの損傷や損失、過熱の兆候（変色）、アーバ穴の損傷などがないかどうかを調べてから取り付けてください。

ダイヤモンド 切削ブレードは、使用前にクラックの発生がないかどうかをチェックし、切削ブレードに欠けがないことを確認します。

ダイヤモンド 切削ブレードは、常にブレード上の矢印が主軸の回転方向と一致するように取り付けてください。



Cutquik ™の使用方法

カットオフ　ソーの移動

警告！
カットオフ ソーを下に置いたり、持ち運ぶ場合は、必ずエンジンを止めてください。レジノイド ブレードは、スロットル トリガーを開放しても（フライホィールの作用によって）しばらく回転し続けます。エンジンを稼働させたままカットオフ ソーを持ち運ばないでください。非常に危険です。
誤ってエンジンを加速させたりすると、切削ブレードが回転し始めます。
また、加熱したマフラーには触らないでください。

手による運搬の場合：手でカットオフ ソーを持ち運ぶ場合は、必ずエンジンを切り、正しい位置で運んでください。運ぶ場合、カットオフ ソーはフロント ハンドルを持つようにし、マフラーが身体と反対側にくるようにします。

警告！
常に、切削ブレードを地面や他の物体にぶつけたりしないように気をつけてください。切削ブレードが損傷すると使用中に破砕して重大な、あるいは致命的な傷害を起こす場合があります。

車両による輸送の場合：カットオフ ソーが転倒したり、燃料が漏れたり、損傷したりしないように、カットオフ ソーを適切にしっかりと固定します。

絶対に、切削ブレードを取り付けた状態では輸送しないでください。

輸送中にカッティング ホィールが損傷すると、運転中に破砕し、重大な人身傷害を引き起こす場合があります。

カットオフ ソー使用のための準備

カットオフ ソーを組み立てる場合は、オーナーズ マニュアルの該当する項に記述された手順に従ってください。

カットオフ ソーを運転する前に、操作部や安全装置が適切に作動するか、キャブレターのアイドリング速度や最高速度が正しく調整されているか、そしてブレード ガードが所定の位置に取り付けられ、カットオフ ソーにしっかりと固定されているかどうかを確認します。切削ブレードはすべて、取り付け前に良好な状態を維持しているかを注意深く検査してください。

ホィール ガードは、火花や粉じん、切断材料がオペレータの方に飛ばないように、また周辺の可燃物にまでとどかないように調整します。調整方法は、オーナーズ マニュアルの運転手順を参照してください。

破損している、調整が不完全である、あるいは確かな取り付けが行われていないカットオフ ソーは、絶対に運転しないでください。安全性が確保されているかどうかを調べます。

Vーベルトは正しく張力をとることが大切です。誤った設定をしないためにも、張力調整はオーナーズ マニュアルに記述されている通りに行ってください。常に、キャスト アームの六角カラー ナットがしっかりと締め付けられているかを確認します。カットオフ ソーを1時間運転したらVーベルトの張力をチェックし、必要に応じて張力を補正します。

警告！
（TS 350, TS 360の機種に限ります）

STIHL TS 350, TS 360 Cutquik には、給油を容易にするためのフュエル フィラー エルボー コネクターが付属しています。エルボー コネクターとフュエル フィラー キャップは、常にしっかりと締め付け、適切に密封されるようにしてください。エルボー コネクターやキャップが緩んでいたり、適切に取り付けられていないと、運転中の振動によってさらに緩くなり、火災を引き起こす原因となる燃料漏れを生じる場合があります。火災が発生すると、重大なあるいは致命的な人身傷害を引き起こすことがあります。したがって、クラックや破損のある、あるいは不適切に取り付け、調整されたフュエル フィラーを持つカットオフ ソーは絶対に運転しないでください。さもなければ、燃料漏れをおこし、火災を招くことにもなりかねません。また、給油は燃料タンクへのネック挿入口直径の3/4レベルより以下に保ってください。過剰な給油は、燃料漏れ、ひいては火災の原因にもなります。

給油

STIHL カットオフ ソーはエンジンオイルとガソリンの混合油を燃料として使用します（オーナーズ マニュアルの「燃料」の章を参照してください）。

警告！
ガソリンは、非常に可燃性の強い燃料です。ガソリンが漏れ、火花や他の着火源によって発火した場合は、火災となり、ひどい火傷を負ったり、所有物が損害を受けたりします。しかがって、ガソリンや混合燃料の取り扱いには十分注意を払ってください。

燃料の近くでは、喫煙したり、火や炎を近付けたりしないでください。

給油の注意

カットオフ ソーへの給油は、屋外の通気のよい場所でのみ行ってください。給油前に、必ずエンジンを止め、冷却させます。燃料キャップをゆっくりと緩め、燃料タンク内の圧力を

解放します。
給油にははだかの地面を選び、給油後、エンジンを始動する場合は、給油場所から少なくとも３ｍは離れるようにします。垂れた燃料を拭き取り、漏れの有無をチェックします。

警告！
燃料が作業服、特にズボンに付着した場合は、直ちに作業服を着替えてください。付着後、可燃をおこす十分な量の燃料が予想より長く衣類に残っていることがありますので、燃料の蒸発を待たずに着替えてください。カットオフ ソーで金属切断を行う場合に、オペレータの作業服がガソリンで濡れていたり、ガソリンが染み込んでいたりすると、オペレータの作業服に着火し、重大なあるいは致命的な人身傷害を起こすことがありますので、非常に危険です。
常に、燃料キャップが確実に閉まっていることを確認してください。給油中や運転中は、燃料漏れの有無をチェックします。燃料漏れが疑われる場合は、燃料漏れを防ぎこぼれた燃料を完全に拭き取ってからエンジンを始動させてください。

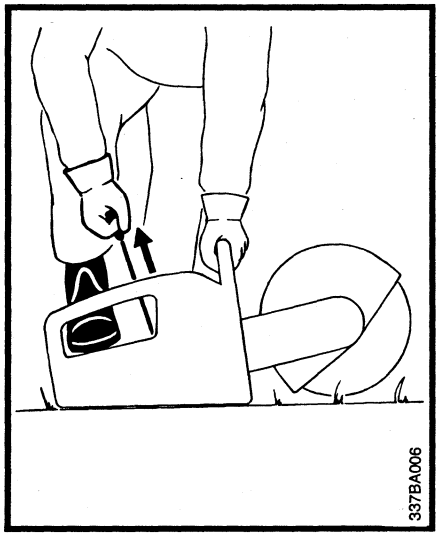
警告！
燃料キャップが正しく締め付けられていないと、カットオフ ソーの振動によって緩んで抜け、多量の燃料が漏れてしまいます。

燃料漏れと火災の危険性をなくすために、燃料キャップは手でしっかりと締め付けます。溝付き燃料キャップを締め付ける場合は、STIHL コンビネーションレンチのドライバー先端かそれと似たような工具を同類ツールとして使用することができます。

始動

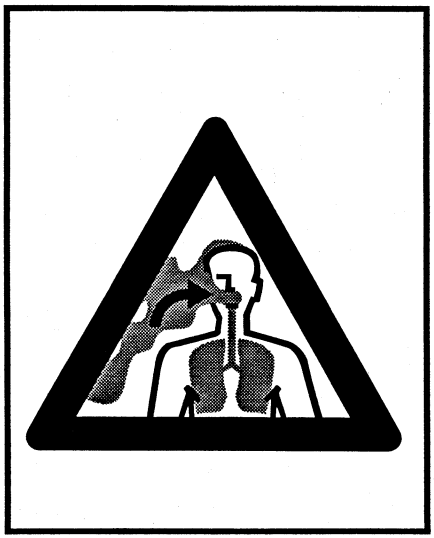
警告！
カットオフ ソーは一人で使用する工具です。カットオフ ソーを使用する場合は、他人を近付けないようにしてください。カットオフ ソーは他人の助けなしに一人で始動、操作することができます。始動要領については、オーナーズ マニュアルの該当する項を参照してください。

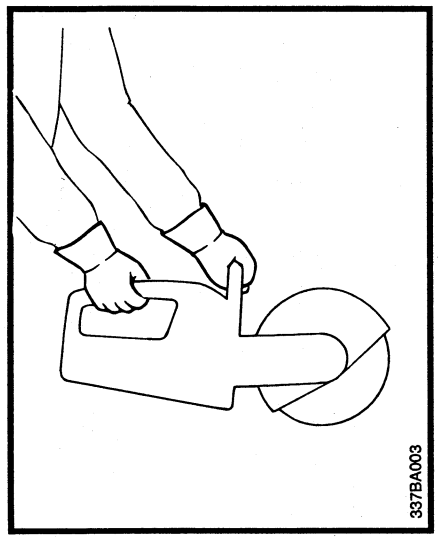
落としがけは行わないでください。この方法は、カットオフ ソーのコントロールを失うことがありますので非常に危険です。カットオフ ソーは、堅い地面か、あるいはその他の堅固な表面の上で広い場所に置きます。よいバランスを維持して、足場を確保します。必ず切削ブレードが、自分自身や地面などその他全ての障害物や物体から離れているようにします。
これは、スロットルを起動させてエンジンが

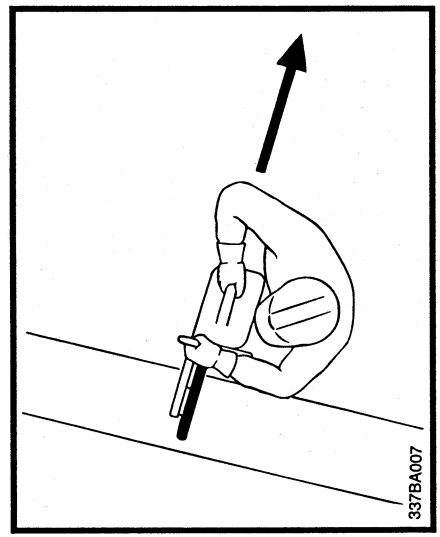


始動すると、エンジン速度がかなり速いためにV－ベルト プーリーにクラッチがかかり切削ブレードが回転してしまうためです。

絶対に、ブレードを切断溝に入れた状態でカットオフ ソーを始動しないで下さい。スターター グリップを引く場合は、スターター ロープを手に巻き付けないでください。
スターター グリップはスナップ バックさせるのではなく、スターター ロープをゆっくりとガイドしながら戻すようにして、ロープが正しく巻き取られるようにします。この方法をとらなかった場合は、手や指を傷めたり、スターター機構を損傷したりすることがあります。カットオフ ソーを下に置く場合は、常にエンジンを止め、切削ブレードの回転が停止したことを確認してから行います。







作業条件

カットオフ ソーは十分に可視性のある状態か昼間の間だけ操作してください。

警告！
Cutquik は、燃焼式エンジンが稼働するとすぐに有毒な排気ガスを発生します。これらのガス（例えば一酸化炭素）は、色や臭いがない場合があります。有毒ガスの吸引によって重大な、あるいは致命的な傷害にいたる危険性をなくすために、室内や通気の悪い場所では絶対に Cutquik を使用しないで下さい。溝やその他の制約のある場所で作業を行う場合は、適切な換気を確保してください。

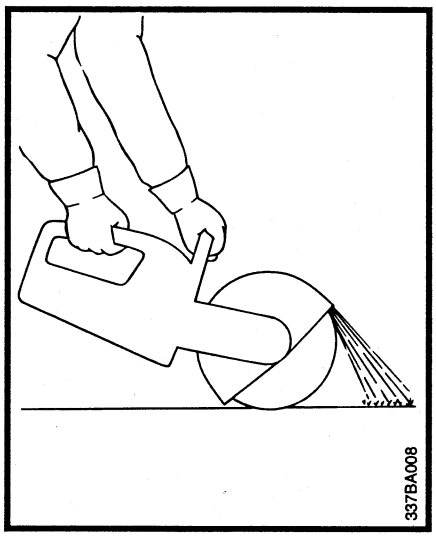
カットオフ ソーは、片手で使用しないで下さい。STIHLカットオフ ソーは手で持った状態で、あるいはカットクイック用カート上で操作するように設計されています。
したがって地面やその他の表面にカットオフ ソーを載せた状態で切断を行うと、タンクハウジングの底を保護するように設計されているブラケットを過度に損耗させることになります。その場合、燃料漏れが生じて火災による人心傷害にいたることがあります。損傷した、あるいは損耗の激しいブラケットは、直ちに交換してください。
グリップについて：エンジンを始動している場合は、カットオフ ソーは必ず両手でしっかりと保持するようにします。

左手は前ハンドル バーを握り、右手は後ハンドル バーとスロットル トリガーに置くようにします。左利きのユーザも、この方法にしたがってください。

ハンドルは指で包むようにしっかりと握り、親指と人差指でハンドルを包むようにします。カットオフ ソーのハンドルとグリップは良い状態に保ち、水分、ピッチ、オイル、グリースなどの付着がないようにします。

切削ブレードの線上には立たないようにしてください。

警告！
雨や凍りつくような天候（雨、雪、氷）では、十分な注意を払ってください。作業場所はかたづけます。



警告！
障害物はつまずいたりしないように気をつけ、穴や溝に注意します。傾斜のあるところや平でない場所で作業を行う場合は、特に注意をしてください。

警告！
絶対に、始動スロットル ロックを掛けた状態でカットオフ ソーを操作しないで下さい。この状態で使用すると、カットオフ ソーの速度を正しくコントロールすることができず、重大な傷害につながる場合があります。

警告！
金属を切断することによって生じる火花は火傷を負わせたり、衣服を燃やしたりしますので、カットオフ ソーを可燃性の表面上で使用しないで下さい。火花は、オペレータや周辺の可燃物の方へ向けないようにします。

警告！
火災による傷害の危険をなくすために、パイプ、ドラム、あるいは他のコンテナなどを切断する場合は、まずこれらの対象物に揮発性、あるいは可燃性の物質が入っていないことを確認してから行ってください。

運転注意

警告！
ブレード ガードは調整が可能です。ブレード ガードは所定の位置に取り付け、作業の種類や作業姿勢に応じて設定することが**非常に**大切です。ブレード ガードは、ユーザが切断材料の粉じん、火花、あるいは破損した切削ブレードの一部によって、あるいはその跳ね返りによって危険な目に合わないように常に調整するようにしてください。この方法を**守らない場合**は、重大な、あるいは致命的な傷害にいたることがあります。

カットオフ ソーの理想的な作業速度は、例えば切断中の材料、切削ブレードの種類や品質など多くの要因によって異なります。

ブレードを工作物に当てる前に、まず正確な切断方向を決めることが大切です。ブレードは半径方向の圧力のみを考慮して製造されていますので、横方向の圧力は避けなければなりません。ブレードが停止したら、ブレードにクラックや欠けがないかどうかを確認します。またブレード ガードもクラックの有無をチェックし、クラックを発見した場合は、新しいブレード ガードと交換します。

警告！
カットオフ ソーはしっかりと保持します。切断中に切断方向は変更しないで下さい。変更すると、ブレードに高いねじれ負荷が生じ、ブレードが破損したり、破砕したりします。

きれいで効率的な切断を行うには、ブレードを工作物に対して引っ張るようにするか、切断方向に沿って「前後」に移動させるようにして作業を行います。ブレードを工作物に対して押し付けるような使い方はしないでください。

ブレードは、切断に必要な深さだけ材料に入れるようにします。粉じんの生成を少しでも抑えるために、石やコンクリート材料は全て切断するのではなく、未切断の部分を薄く残すようにします。これらの材料のほとんどは、この未切断部を後で容易に切り離すことができます。

切断溝の中で、切削ブレードを傾けたり、押し込んだりしないで下さい。

警告！
ブレードを粗研削に使用しないで下さい。大きな曲げ応力が加わり、ブレードが破砕、破損し、重大な、あるいは致命的な傷害を引き起こします。

カットクイック用カートを使用した場合は、切削ブレードの経路から破片を取り除きます。それを怠ると、高い摩擦力が生じ、実際の切断作業で利用できるエンジンのパワーが弱まることになります。

カットは常に直線を切断する場合に使用します。

レジノイド ブレードによる湿式切断

ウォーター アタッチメントを用いて石（コンクリート）積みを切断する場合は、次の手順に従います。

1. ブレードが回転していない場合は、ブレードに水をかけないようにします。ブレードは水を吸収しますので、ブレード バランスが影響を受けます。
2. ブレードの回転を停止する前に水の流れを止め、余分な水をブレードに流さないようにします。
3. 水はブレードの両側にかけます。水がブレードに一様に当たらないと、片側だけの摩耗が進み破損する場合があります。
4. これらのブレードはその日のうちに使いきるようにします。湿式で使用したブレードは保存したり、再使用したりしないで下さい。

重要な調整

アイドリング速度が正しいと、切削ブレードは回転しません。アイドリング速度の調整については、オーナーズ マニュアルの該当する項を参照してください。

アイドリング速度が正しく調整されていない場合は、カットオフ ソーを使用しないで下さい。アイドリング時に切削ブレードが回転すると、傷害を引き起こす恐れがあります。

アイドリング速度が正しくない場合は、STIHL販売店にカットオフ ソーをチェックしてもらい、適切に調整、あるいは修理してもらってください。
絶対に、回転中の切削ブレードに手や身体の一部が触れないようにしてください。

反力

警告！
カットオフ ソーの切削ブレードが回転している時は、常に反力の発生が考えられます。何らかの硬い物体と摩擦接触をすることによって、あるいは挟まれたことによって切削ブレードの回転が遅くなったり、停止した場合は、直ちにしかも非常に大きな力で反力が発生することがあります。この反力によって、オペレータはカットオフ ソーをコントロールできなくなり、その結果、重大な、または致命的な傷害を引き起こすことがあります。

反力が発生する原因を理解しておくと、事故防止に役立ちます。「回転中の切削ブレードに接触したり挟まれた時、反力はブレードが切削していた方向とは逆の方向に発生します。」

反力には、プルアウェイ、クライミング、回転力があります。

最も一般的な反力は、プルアウェイとクライミングです。切削ブレードの下部で接触が発生すると、カットオフ ソーはオペレータから離れていこうとします（プルアウェイ）。切削ブレードの前部で接触すると、切削ブレードは切断中の工作物を乗り越えようとすることがあります（クライミング）。切削ブレードは前部で激しく狭まれ締め付けられると、非常に大きな力で瞬時に急上昇した後、オペレータの方に戻る回転動作をすることがあります。発生する力が大きければ大きいほど、オペレータはカットオフ ソーをコントロールすることが難しくなります。また、状況によっては、反力の程度に関係なく、オペレータはカットオフ ソーをコントロールできなくなり、回転中の切削ブレードに接触したりすることがあります。そのような場合に、重大な人身傷害が起ったり、死にいたる場合があります。

切断用付属装置は、STIHL社が認定したものだけを使用してください。破損したレジノイド ブレード、丸のこ刃、超硬ブレード、レスキューブレード、木工用ブレード、あるいは歯付きブレードは、絶対にカットオフ ソーには使用しないでください。このようなホィールやブレードを使用すると、ますますカットオフ ソーをコントロールできなくなる危険性が増し、反力によって重大な人身事故が起こされたり、死にいたる場合があります。これは、切断されている材料にブレードの破損部やのこ刃が引っかかってかなり大きな反力が生じる恐れがあるからです。

カットオフ ソーは、良好な状態のブレードだけを用いて使用するように設計されています。
木工用ブレードやその他の歯付きブレードによる使用向けに設計された機械は、異なったタイプの保護装置を使用してこれらの種類のブレードに必要な保護を提供しています。カットオフ ソーなどのレジノイド ブレードによる使用向けに設計された機械には、別の保護装置が要求されます。この保護装置は、丸のこ刃、超硬ブレード、レスキューブレード、木工用ブレード、あるいは歯付きブレードなどで生じるあらゆる危険な状況に対しても保護できるようには設計されていません。

警告！
カットオフ ソーのコントロール不能やブレードの破砕による傷害の危険性を回避するには、次の項目を遵守してください。

1. カットオフ ソーは両手でしっかりと握ります。

2. 常に良好なバランスと足場を確保します。絶対に、梯子の上に乗った状態で切断をしないでください。

3. 切削ブレードに記された最大回転数を超えないようにしてください。

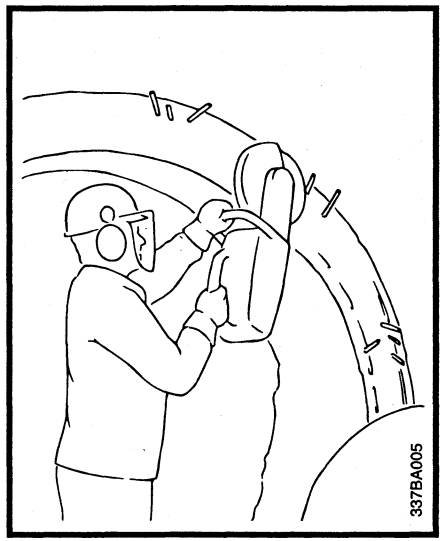
4. 落とした切削ブレードは使用しないで下さい。

5. 絶対に、丸のこ刃、超硬ブレード、レスキューブレード、木工用ブレード、歯付きブレードなどは使用しないでください。これらのブレードを使用すると、反力、ブレードの接触、刃先の欠けなどによる傷害の危険性が増します。

6. 切削ブレードの使用が許可されていない材料は切断しないでください。

7. 身体が切断用付属装置から離れるように、カットオフ ソーを位置決めします。

8. 切断はフル スロットルで開始し、切断中もこれを維持します。



9. 身体を無理に伸ばして切断しないでください。

10. 肩よりも高い位置の切断は避けてください。

11. カットオフ ソーは切断だけに使用します。カットオフ ソーは、物をこじ開けたり、ショベル作業用には設計されていません。

12. 切削ブレードの側面で研削を行わないでください。

13. カットオフ ソーをねじったり、押し込んだり、突き当てたり、落下させたりしないで下さい。切削ブレードが破損します。

14. 切削ブレードの前面で切断を行う場合は、特に反力の発生に注意してください。

15. 工作物の移動、あるいは切断部を締め付けて切削ブレードを挟み込んでしまうような動作には、注意が肝要です。

16. 切断の終わりに近づいたら、カットオフ ソーにかける力を緩めてください。力を掛け過ぎていると、オペレータは切削ブレードで切断終了時にカットオフ ソーをコントロールできなくなることがあります。そのような場合、切削ブレードがオペレータに接触したり、異物に当たって破損することがあります。

17. 切断口に切削ブレードを再度挿入する場合は特に注意し、切削ブレードを斜めに使用したり、切断口に押し込んだりしないでください。切削ブレードが挟まれ締め付けられることがあります。

カットオフ ソーの保守、修理、保存

破損している、調整が不完全である、あるいは確かな組み付けが行われていないカットオフ ソーは、絶対に操作しないでください。

保守や修理については、オーナーズ マニュアルの該当する項の要領に従ってください。

保守や修理には、STIHL製の交換部品だけを使用します。他社の部品を使用すると、重大な、あるいは致命的な傷害を引き起こすことがあります。

警告！
保守や修理の前、あるいはカットオフ ソーの清掃を行う前は、常にエンジンを止め、切削ブレードが停止したことを確認します。オーナーズ マニュアルに記載されていない保守や修理は行わないでください。記載以外の作業が必要な場合は、STIHLサービス工場でのみ実施してもらってください。

作業が完了したら、切削粉じんを除去し、清掃します。数日以上にわたってカットオフ ソーを保管する場合は、燃料タンクから燃料を抜いてください。

燃料は、適切なラベル表示がされた認定コンテナだけに保存することができます。
直接肌に触れたり、揮発ガソリンを吸引しないようにします。

ハンドル部は乾燥させ清潔にして、油や燃料が付着していないようにします。

キャブレター調整スクリューを除き、使用後はボルト、ナット、ネジ類をすべて締め付けます。

スパーク プラグや配線接続部は緩みがないように、また清潔にしておきます。

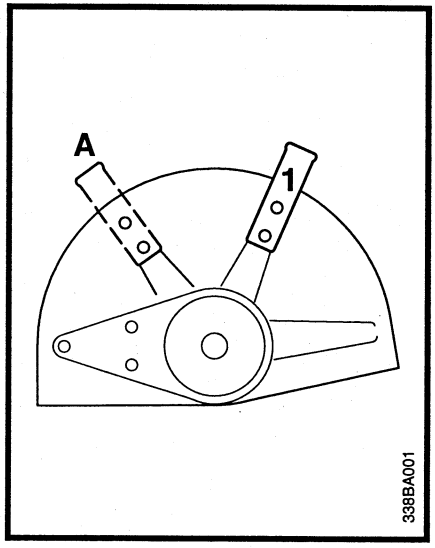
警告！
マフラが破損、紛失、あるいは改造されている場合は、カットオフ ソーを運転しないでください。
不適切な状態のマフラでカットオフ ソーを使用すると、火災や聴力傷害の危険性が増します。

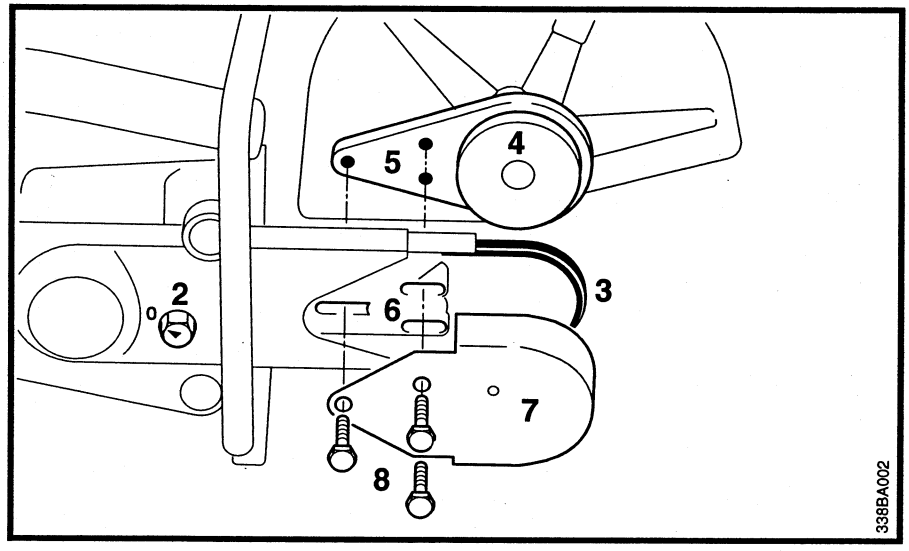
加熱されたマフラに触ると火傷を負いますので、絶対に触らないでください。火災の危険性を減らすためにマフラにスパーク アレスタ スクリーンを取り付けている（例：米国、カナダ、オーストラリアでの使用の）場合で、このスクリーンが紛失、あるいは損傷しているときは、絶対にカットオフ ソーを運転しないでください。

予備の切削ブレードは、できる限り湿気の心配のない温度の一定した場所か、または温度が一定して乾燥した場所の平坦な表面に保管します。カットオフ ソーは、子供の手の届かない位置で鍵のかかる場所に保管します。

また、カットオフ ソーは、切削ブレードを装着した状態で保管しないでください。

ベアリングとガードの組み立て





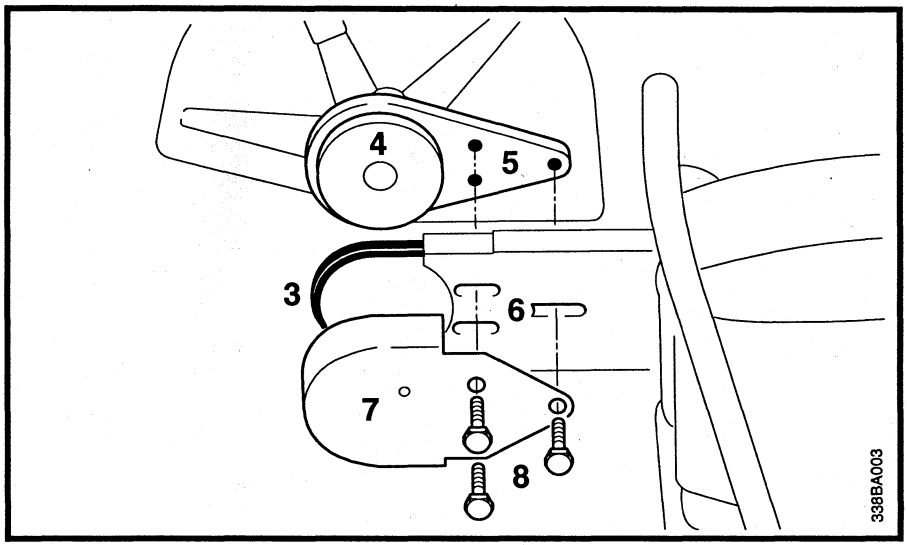
ガード付きベアリングは、必要に応じて、キャスト アームの内側にも外側にも取り付けることができます。バランスをよくするためフリーハンドでカッティングする場合は、内側への組み立てを勧めます。スチールCutquik（登録商標）用カートにマシンが取り付けてある場合は、外側への取り付けを勧めます。

- 外側への取り付けでは、調整可能ハンドル(1)をA位置に固定します。

内側への取り付け

- 張り調整ナット(2)の矢印が“0”を指していなければなりません。そうでない場合、
- “0”で止まるまで、コンビネーションレンチで張り調整ナットを約1/4回転反時計回りに回します。
- V－ベルト(3)をV－ベルト
- プーリー(4)に取り付けてください。
- ベアリング　プレート(5)のネジ穴を
- キャスト　アーム(6)のスロットと合わせます。
- V－ベルト　ガードを外側(7)からはめ込みます。
- 六角ボルト(8)を止まるまでねじ込みますが、まだ締めないでください。

「V－ベルトの張り調整／再調整」の章の通りに続けてください。

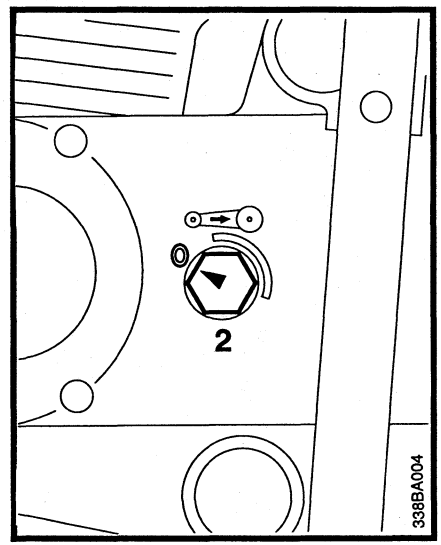


外側への取り付け

- 張り調整ナット(2)の矢印は“0”を指していなければなりません。そうでない場合、
- “0”で止まるまで、コンビネーションレンチで張り調整ナットを約1/4回転反時計回りに回します。
- Vーベルト(3)を
- Vーベルト　プーリー(4)に取り付けてください。
- ベアリング　プレート(5)のネジ穴を
- キャスト　アーム(6)の細い長穴と合わせます。
- Vーベルト　ガード(7)を内側にはめ込みます。
- 六角ボルト(8)を止まるまでねじ込みますが、まだ締めないでください。

「Vーベルトの張り調整／再調整」の章の通りに続けてください。

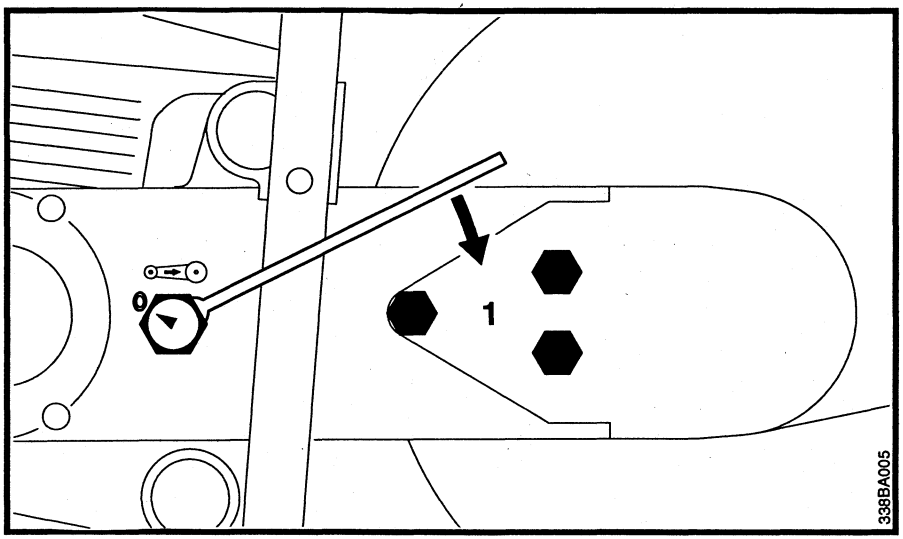
Vーベルトの張り調整／再調整



このマシンは、自動スプリング式Vーベルト張り調整装置を備えています。

Vーベルトの張り調整する前に、

- 六角ボルト(8)を抜き、張り調整ナット(2)の矢印が“0”を指すようにしておきます。または、
- 六角ボルトを抜き、“0”で止まるまで、コンビネーションレンチで張り調整ナットを約1/4回転反時計回りに回します。



Vーベルトを張るためには

図のように
- コンビネーションレンチを
- 張り調整ナットにはめてください。

重要：張り調整ナットはスプリング式なので、コンビネーションレンチは確実にはめます。

- 張り調整ナットを時計回りに回します。約1/8回転させると張り調整ナットにスプリングの力がかかりだし、止まるまで回します。（約1/8回転）。

コンビネーションレンチを回すのに力を使わないでください。

この位置では、Vーベルトにスプリングの力で自動的に張力がかかっています。

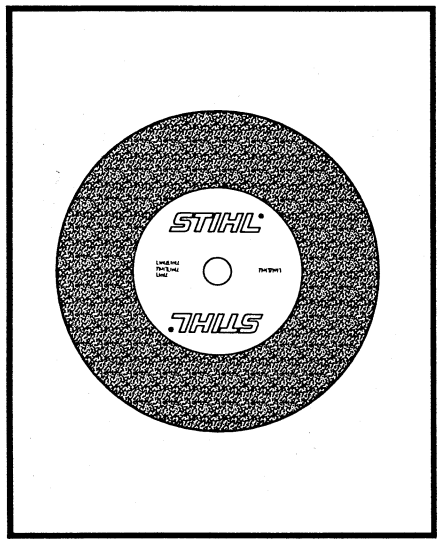
- コンビネーションレンチを張り調整ナットから取り外し、
- Vーベルト　ガード上の3個の六角ボルトを締めます。

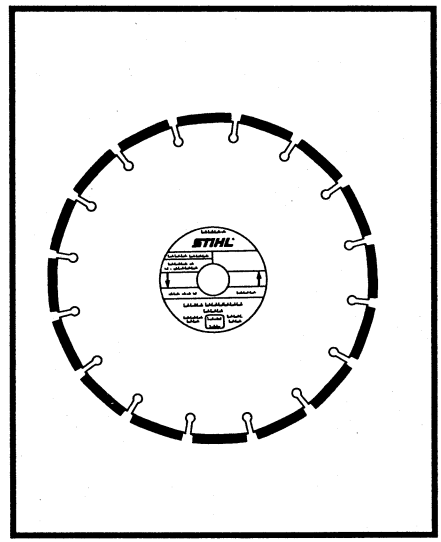
張りの再調整

Vーベルトは、張り調整ナットを調整しなくても再調整します。

- Vーベルト ガード上の六角ボルト(1)を抜いてください。
- スプリングの力により、Vーベルトに自動的に張力がかかります。
- 六角ボルトを再び締めます。

切削ブレードにはフリーハンドで切削する場合は特に、非常に大きな荷重がかかります。STIHLが主要ブレードメーカーと協力して開発したこの切削ブレードは、非常に高品質で、各Cutquiks™ のエンジン出力やここで取り上げている用途に対し、正確に対応します。このブレードは、軸方向および半径方向に対して高い同心性を有し、ドイツブレード承認委員会（DSA)の試験と承認を受けています。





運搬と保管

- この切削ブレードは、運搬および保管中に直射日光その他の熱源に当てないでください。
- 衝撃を避けてください。
- 交換用ブレードは専用のパッケージに入れて、なるべく温度が一定の乾燥した場所に保管します。
- ダイヤモンド切削ブレードは、腐食性の液体の近くで保管しないでください。
- レジノイド ブレードは、湿気から保護してください。

切削ブレードの選択

STIHL 切削ブレードは、次の素材の切断に用いることができます。
レジノイド ブレード（モデルにより異なります）
- アスファルト
- コンクリート
- 石
- 鋳鉄管
- レール
- 鋼鉄
- プラスチック*

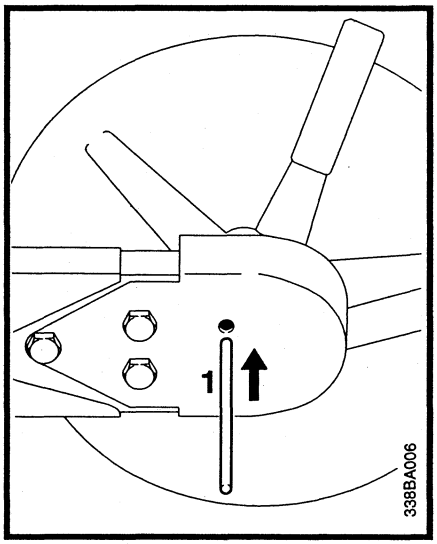
ダイヤモンド切削ブレード

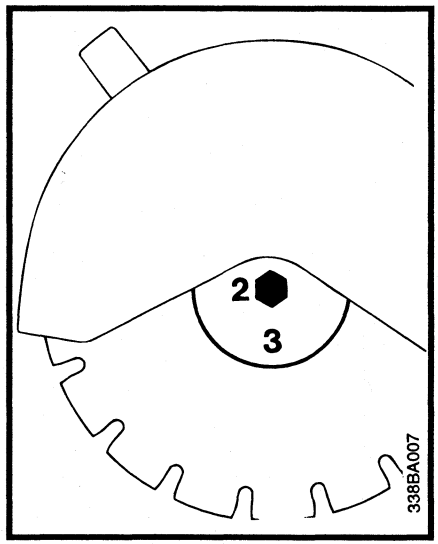
（モデルにより異なります）
- アスファルト
- コンクリート
- 石（硬岩）
- 研磨コンクリート
- グリーンコンクリート
- 耐火レンガおよび土管

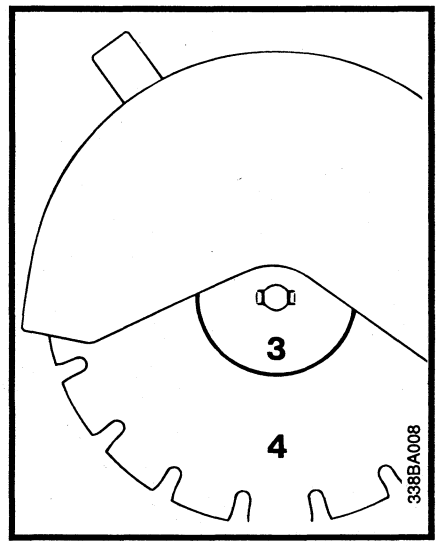
*ダイヤモンド切削ブレードは、金属の切断には使えません。

* 国によって使用できない場合もあります。

切削ブレードの取り付け／交換







切削ブレードの取り付けや交換の際はエンジンを切り、コントロールレバーを“0”↑STOPにします。

アーバをブロックするには、

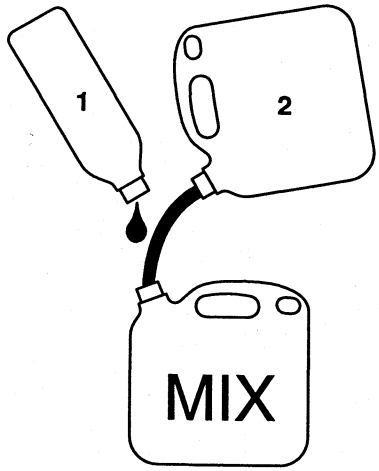
- ロックピンがガードの後ろの穴の1つとかみ合うまで、ロックピン(1)をVーベルト ガードの穴に差し込みます（必要に応じて、コンビネーションレンチでアーバを少し回します）。
- コンビネーションレンチを使って六角ボルト(2)をゆるめて抜きます。
- 交換する切削ブレードと共に、アーバからフロント スラスト ワッシャ(3)を取り外します。
- 新しい切削ブレード(4)をはめ込みます。

重要：ダイヤモンド切削ブレードでは、回転方向を示す矢印に注意してください。

- フロント スラスト ワッシャ(3)をはめます。

  フロント スラスト ワッシャの留め金がアーバの溝とかみ合っていなければなりません。
- 六角ボルトをねじ込み、コンビネーションレンチで締めます。
- Vーベルト ガードからロックピンを抜きます。

燃料の混合



ツーストローク エンジンには、商標つきのガソリンとTC分類の高品質ツーストローク エンジン オイルの混合が必要とされます。オクタン価90 ROZ以上（米国／カナダでは89以上）の商標が付いたレギュラーの無鉛ガソリンを使います。利用できるレギュラーガソリンのオクタン価が低い場合は、プレミアムの無鉛燃料を使ってください。オクタン価の低い燃料を使うと、エンジンの温度上昇に伴って早期点火につながる（ぴゅーと音がする）可能性があります。この場合、ピストンの焼付きやエンジンの損傷の危険性が出てきます。

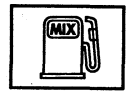
さらに、燃料の化学構成も重要です。一部の燃料添加剤は、エラストマー（キャブレター ダイヤフラム、オイル シール、燃料ライン等）だけでなく、マグネシウムの鋳物にも悪影響を及ぼし、運転上の問題や、エンジンの損傷が発生することがあります。このため、商標付きの燃料を必ず使用してください。

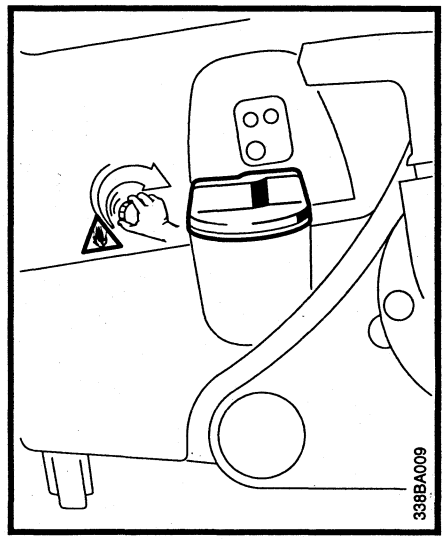
混合には、STIHL ツーストローク エンジン オイルか、TC 分類の同等の商標付きツーストローク空冷エンジンオイルのみを用います。
STIHL エンジン向けに考案された STIHL 50:1 ツーストローク エンジン オイルをお勧めします。
STIHL オイルとの配合は50:1（ガソリン50に対しエンジンオイル1）、または、他の商標付きツーストローク空冷エンジン オイルとは25:1（ガソリン25に対しエンジン オイル1）です。

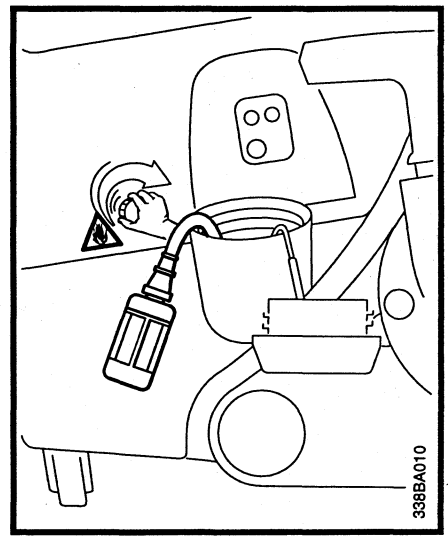
BIA やTCW （ツーストローク水冷）混合オイルは使わないでください。
ガソリンの取り扱いには注意してください。
皮膚に直接に触れたり燃料から出る蒸気を吸い込んだりしないようにします。
水分が混合物に入らないよう、容器はしっかり閉めておきます。
燃料タンクと、燃料混合物を保管する容器は、時々洗浄します。

混合燃料の保管期間
数日分の燃料のみ混合し、30日を越えて保管しないでください。
認定された安全な燃料容器にのみ保管します。
混合時には、容器にまずエンジンオイルを入れてからガソリンを加えてください。

給油







ガソリン (リッター)	STIHL エンジンオイル 50:1 (リッター)(CC)	その他の TCオイル 25:1 (リッター)(CC)
1	0.02 (20)	0.04 (40)
5	0.10 (100)	0.2 (200)
10	0.20 (200)	0.4 (400)
15	0.30 (300)	0.6 (600)
20	0.40 (400)	0.8 (800)
25	0.50 (500)	1.0 (1000)

燃料補給前に、フィラー キャップとその周りをきれいにして、タンクに埃が入らないようにしてください。
燃料補給前に容器内の混合燃料をよく振るようにします。

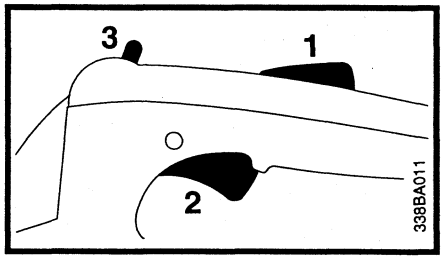
警告！
ガスや煙霧の漏れによる火傷等のケガの危険を避けるため、燃料フィラー キャップは慎重に取り外し、タンク内で圧力の上昇があってもゆっくり放出されるようにしてください。

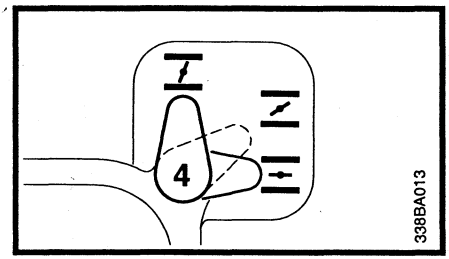
警告！
燃料補給後は、燃料キャップを手でできる限りしっかり締めてください。

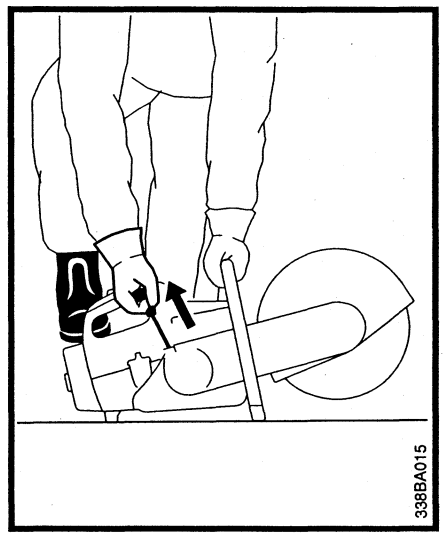
燃料ピックアップ本体は、毎年交換します。

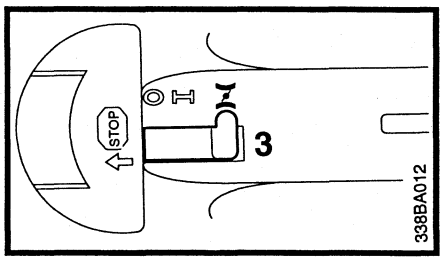
マシンを長時間保管する時は、事前にタンクから燃料を抜いて洗浄し、キャブレターが乾くまでエンジンを動かします。

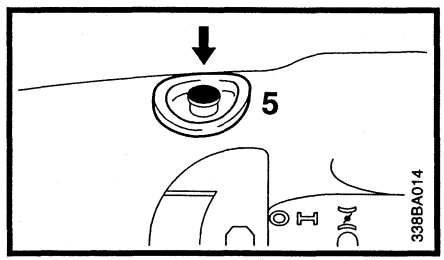
始動











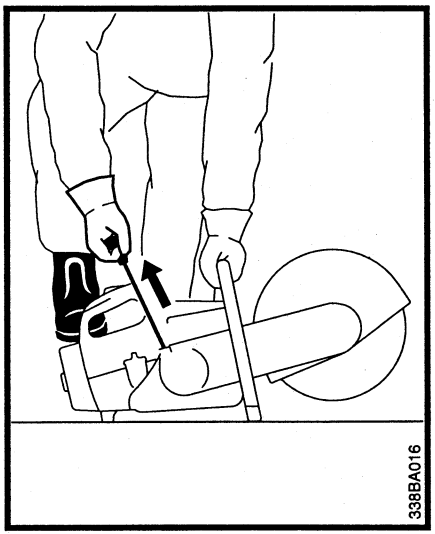
- 安全説明に注意し、「安全の手引」の章を参照してください。
- スロットル トリガー インターロック(1)と
- スロットル トリガー(2)を同時に押してください。
  両トリガーを下げたままにしておきます。
- コントロールレバー(3)を)\(まで動かし、その位置で止めます。

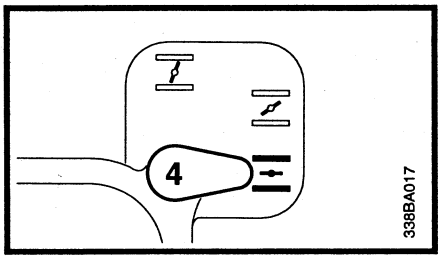
- スロットル トリガー、スライド コントロール、スロットル トリガー インターロックを順にゆるめます=**始動スロットル位置**

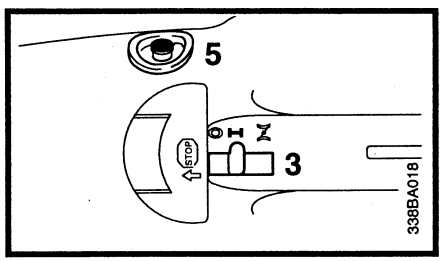
- エンジンが冷えている場合、チョークレバー(4)を 🔒 にセットします。
  エンジンが暖まっている場合（既にエンジンを動かしたがまだ冷えている場合も）は、 ⇄ にセットします。
  エンジンが暖まっている場合（ウォームスタートのラッチ位置）は、 ↙ にセットします。

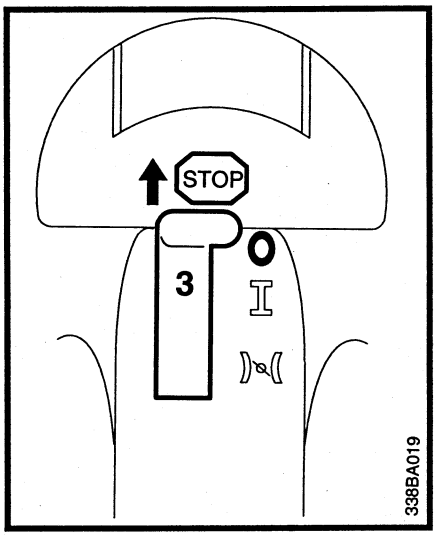
- デコンプ バルブ(5)のボタンを押します。
  このボタンを始動しようとする度にもう一度押さなければなりません。

- Cutquik™ を地面に置き、バランスを保って、Cutquik™が他の物や地面に触れないようにします。
  Cutquik™ の回転範囲内には人がいないようにします。
- Cutquik™ を左手の親指でハンドルを握りながら地面に強く押しつけます。
- 右足をキャブレター ボックス カバーに載せます。









- 右手で、スターター ハンドルをゆっくり引き出し、止まったら、そこから素早く強く引っ張ります。

  ロープを70 cm以上引かないようにします。これ以上引くと壊れることがあります。
  スターター ハンドルが戻らないようにしてください。

- スターター ロープが正しく巻きつくように元に戻します。

  エンジンが新しい場合、スターター ロープを何回か引いて、燃料が十分に行き渡るようにしてください。

エンジンを最初にかける時

- チョークレバー(4)を まで動かします。
  エンジンを始動する度に、その前にもう一度デコンプバルブ(5)のボタンを押してください。
- エンジンが動き出したら、すぐにスロットル トリガーを短くポンとたたいてください。
- コントロール レバー(3)は通常位置 I に戻り、エンジンがアイドリングします。

  キャブレターを正しくセットしていれば、エンジンがアイドリングする時、切削ブレードは回転しません。

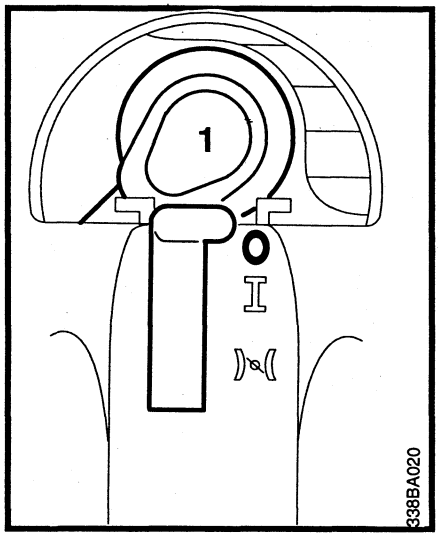
これで、Cutquik™を使用できます。

エンジンを切ります。

- コントロール レバー(3)を“0”↑STOPに動かします。

温度が非常に低い場合は、エンジンを暖めます。

- エンジンが既に始動し始めていれば、スロットル トリガーを短くポンとたたきます=
  始動スロットル位置を解除します。
  コントロール レバーは通常位置Iに戻り、エンジンがアイドリングします。
- スロットル トリガーをゆっくり押して、エンジンを暖めます。



エンジンが始動しない場合

エンジンを最初にかけた時、チョーク レバーが「ウォームスタート」の位置＝ に戻っていないと、オーバーフローしてしまいます。

- スパーク プラグのターミナル(1)を外します。
- スパーク プラグを抜いて乾かします。
- コントロール レバーを“0” STOP にセットします。
- スロットル トリガーを完全に押し込みます。
- スターター ロープを何回か引っ張り、燃料室をきれいにします。
- スパーク プラグを交換し、スパーク プラグ ターミナルを再び接続します。
- スライド コントロールを にセットします＝始動スロットル位置
- エンジンが冷えている場合でも、チョーク レバーを にセットします＝「ウォームスタート」の位置
- エンジンを再始動させます。

タンクを完全に空にしてから、再給油をしてください。

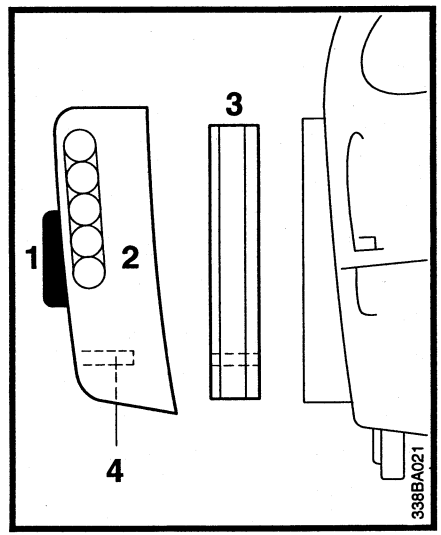
- スターター ロープを何回か引いて、十分な量の燃料を送ります。

最初の数時間の作業

ならし運転の段階で余計な応力をかけないように、新しいマシンはタンクに3回給油するまで負荷なしで高速運転してはなりません。

ならし運転中は、可動部品をなじませておかなければなりません。
エンジンユニットには、強い摩擦抵抗があります。エンジンの性能が最高の状態になるのは、5～15回タンク給油してからです。

エア フィルターの掃除



作業中

運転中にCutquik™を地面その他表面上に置かないでください。

フルパワーで長い間作業した後は、エンジンをしばらくアイドリングさせておきます。このように冷却風で冷やすことでかなりの熱を逃がし、加熱負荷による損傷からエンジン部品（イグニッション システム、キャブレター）を守ることができます。

作業終了後

短時間作業を中断する場合

次に使う時まで、燃料をいっぱいにしたままCutquik™を乾燥した場所に置いておきます。

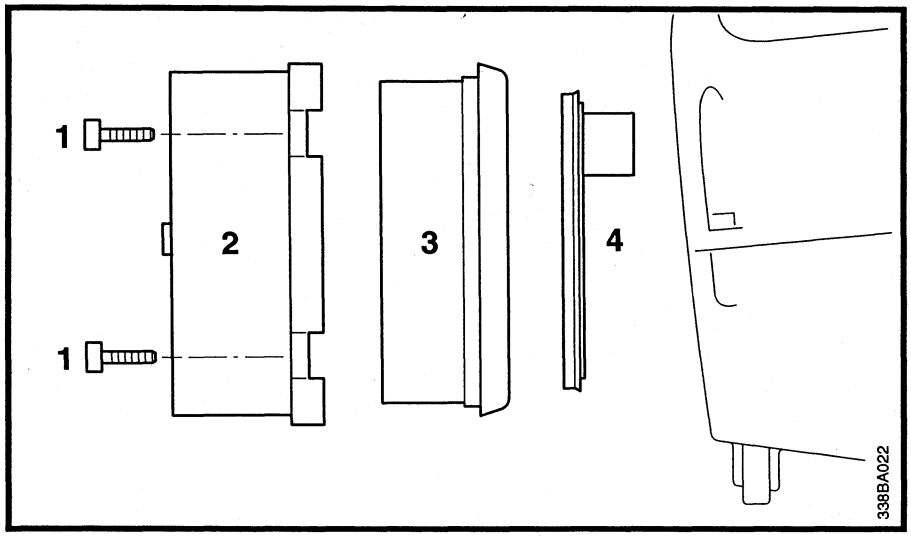
長時間使用しない場合

燃料を抜いて洗浄し、キャブレターを空にします。

ナットとボルト（調整スクリューを除く）は定期的にチェックして締まっていることを確認し、必要に応じてもう一度締め付けます。

ーエンジン性能が低下する場合

- フィルター カバーのナット(1)を抜きます。
- フィルター カバー(2) を取り外します。
- フィルター カバーからプレフィルター(3)を取り外します。
  湿っているプレフィルターは、ゴミを叩き落としたり吹き付け、洗浄する前に乾燥させてください。
  損傷している場合には交換してください。
- フィルター カバー内側に埃があれば取り除いてください。
- フィルター カバー内のプレフィルターを交換し、ドエルピン(4)をフィルターの口にはめ込みます。
- フィルター カバーをはめ込みます。



メインフィルターとプレフィルターのメンテナンス作業は、作業室またはサービスショップでのみで行います。

- ネジ(1)を外します。
- フィルター ケーシング(2)を取り外します。
- ケーシングからメインフィルター(3)を抜き、チェックします。
  汚れていたり損傷していたら、メインフィルターを交換してください。

  注意：
  メインフィルターを交換する時は、必ずプレフィルターも一緒に交換してください。
- チョークレバーを ⊥ にセットします。
- フィルターの下からプレフィルター(4)を取り出し、チェックします。
  損傷している場合には交換してください。

  プレフィルターを外す時は、吸気孔に埃が入らないようにします。

  フィルター構成部分を洗浄してください。
  全てのフィルター構成部品を再び取り付けてください。
- フィルター カバーを交換します。
- ナットを締めます。

フィルター システム

Cutquik ™ 使用時の特殊な条件（非常に高い埃荷重と動荷重）から、使用するフィルター部品の品質は、特に重要です。
STIHL エア フィルターは、Cutquik ™ 用に特に開発されたもので、Cutquik ™ の機械的設計や使用材料、製造品質に関する特殊要件を満たしています。

- フィルター ペーパーの均一気孔サイズ、折り重ね、強度が均一。
- フィルター カートリッジの圧縮力と寸法精度が高い。

このマシンのエアフィルター部品はすべて、フィルター能力および透気性に関して互いに適合しています。

そのため、STIHLの専用エア フィルターのみを使用してください。高品質の部品に指定のメンテナンスや修理を行うことで、スムーズな運転が可能になりエンジンの寿命が長くなります。

重要事項！

他メーカーのフィルターは一見使用可能に見えても、混入する埃からエンジンをきちんと保護できないことがあります。このような場合は、エンジン部品が過度に摩耗したり、エンジンが損傷したりしても、保証請求は受理されません。

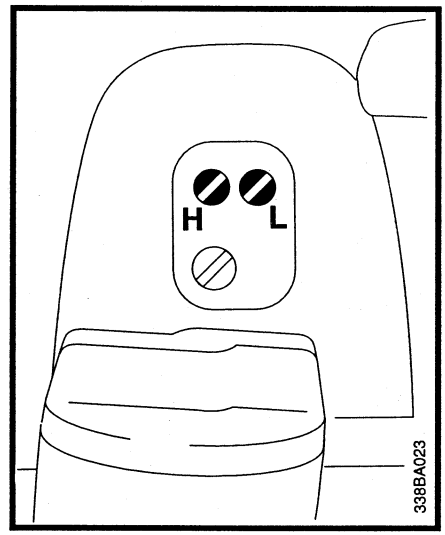
キャブレター設定の基本

Cutquik ™ のイグニッション システムは、電子制御の最大回転調整装置を備えています。従来型のイグニッションを持つマシンと異なり、キャブレター設定時に最高速度が指定限度を越えることはできません。

また、速度を調整しても性能は変わりません。キャブレターを弱めに調整しても速度や性能は上がらず、このような調整は、エンジン損傷のリスクを高めるだけです。

出荷前に、キャブレターは標準調整にセットしてあります。この調整は、大気圧および製造施設の気候条件の下で最適なものに調整されています。マシンを使用する場所の条件がこれと異なる場合、最適性能を得るためにキャブレターを調整しなければならないことがあります。

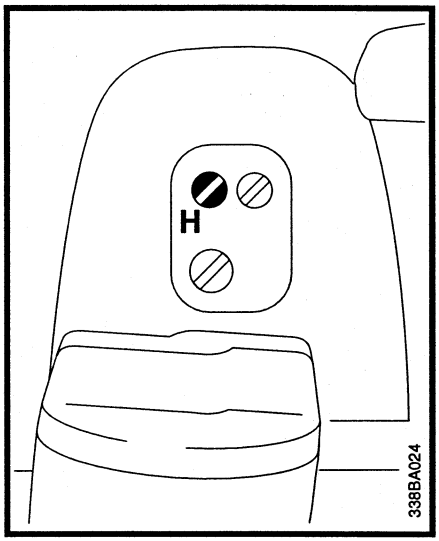
キャブレターの調整



標準設定

- 両調整スクリュを時計回りにできるだけたくさん慎重に回します。

そして、次のように調整スクリューを調整します。
H＝高速調整スクリュ：1回転開く
L＝低速調整スクリュ：1回転開く

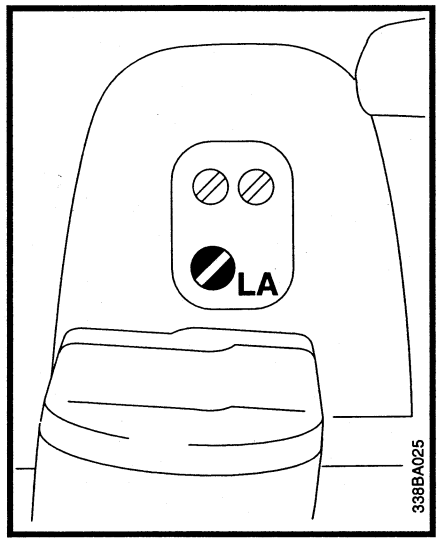


標高の高いところ（山岳地帯）や海抜0度の地点で Cutquik™ を使用する場合
調整の補正が少し必要となる場合があります。

- エア フィルターをチェックし、
- 必要に応じて汚れをとってください。
- アイドルスピードを正しく調整し、
- エンジンを暖めてください。

H＝高速調整スクリュは、標高の高いところでは時計回り（低）、海抜0度の地点では反時計回り（高）に回してください。

スクリュは少しずつ慎重に調整してください。ほんのわずかな調整でも、エンジンの動きに目に見える差が出ます。



アイドルスピードの設定

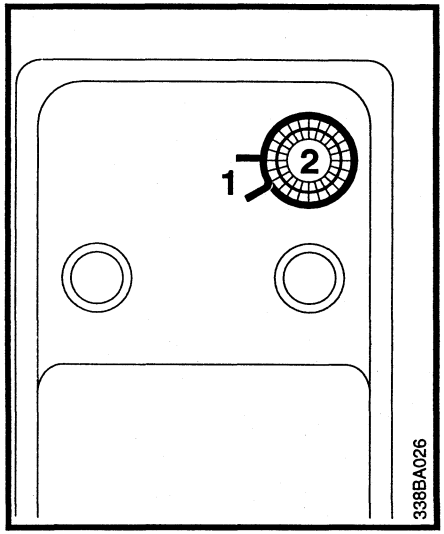
アイドルスピードでエンジンが止まります。
標準設定にセットします。

LA＝カッティング ホイールが動き始めるまでアイドルスピード調整スクリュを時計回りに回してから、半回転戻します。

切削ブレードがアイドルスピードで動きます。
標準設定にセットします。

LA＝切削ブレードが止まるまでアイドルスピード調整スクリュを反時計回りに回してから、同じ方向にまた約半回転分回します。

マフラーのスパーク アレスタ スクリーン



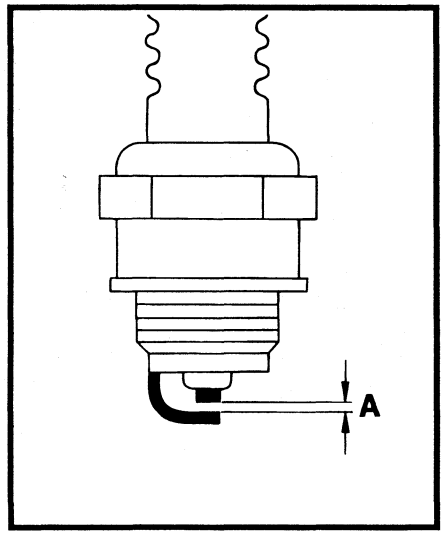
エンジンの性能が低下した時には、マフラーのスパーク アレスタ スクリーンをチェックします。

- リティニング クリップ(1)をプライヤーで取り外します。
- スパーク アレスタ スクリーン(2)を取り外します。

- スパーク アレスタ スクリーンの汚れを取ってください。
- 損傷していたり、多量のカーボンが溜まっている場合は、スクリーンを交換します。
- スパーク アレスタ スクリーンを再び取り付けます。
- リティング クリップを元に戻します。

*スパーク アレスタ スクリーンがついていないものもあります。

スパーク プラグのチェック



エンジンの出力が低下したり、始動しにくかったり、アイドリングのスピードが不安定になったりする場合、まずスパーク プラグをチェックします。

- スパーク プラグを取り外します－「エンジンが始動しない場合」を参照
- スパーク プラグの汚れを取ってください。
- プラグギャップをチェックします－

  ギャップは0.5mm(A)とする－必要に応じて再調整します。

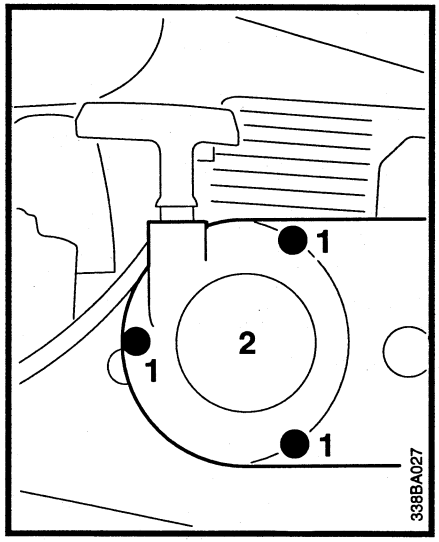
- 必ず承認された電波障害防止型スパーク プラグのみ用いてください。

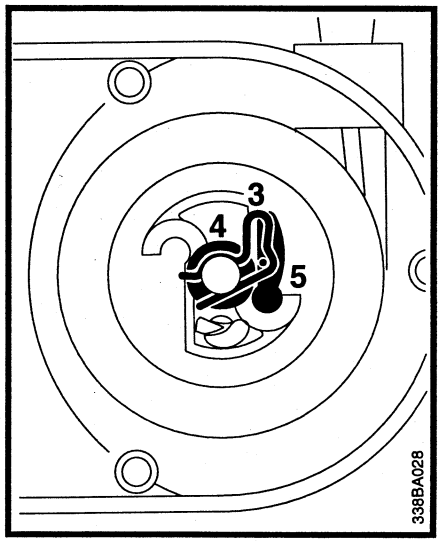
スパーク プラグの汚れの原因となった問題点を除いてください。
例えばキャブレター設定が誤っている、燃料混合物にオイルが多すぎる、エア フィルターが汚れている、部分負荷運転などの好ましくない運転条件など。

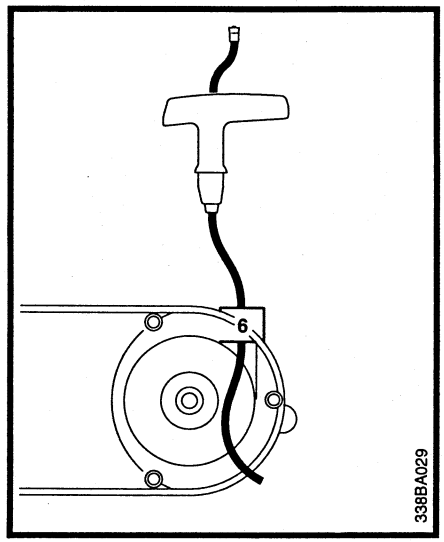
- 約100時間運転した後、新しいスパーク プラグを取り付けます。

  電極がひどく腐食している場合はさらに早めに取り換えます。

スターター ロープとリワインド スプリングの交換







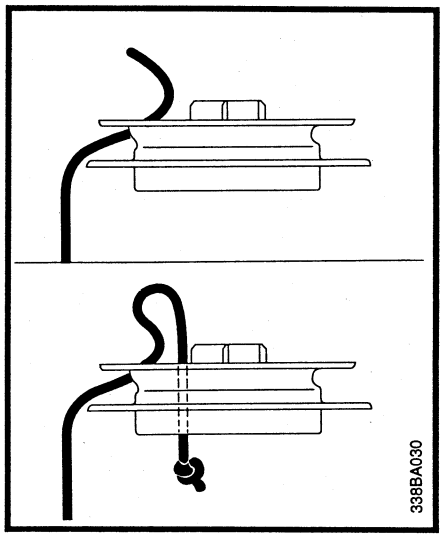
スターター ロープの交換

- スクリュ(1)を抜きます。
- スターター カバー(2)をエンジンユニットから取り外し、

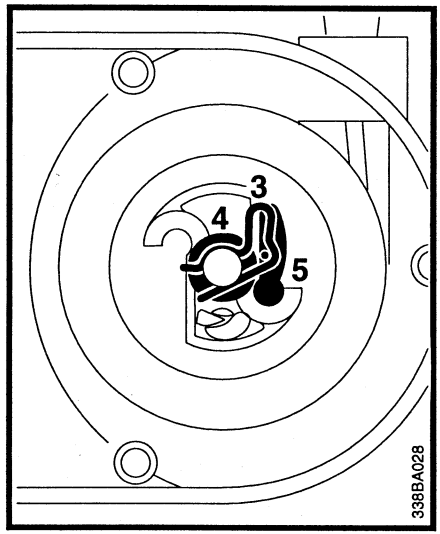
スプリング クリップ(3)をこじあけます。

- ロープ ロータをワッシャ(4)とポール(5)と共に取り外してください。

- スクリュー ドライバーを使って、ハンドルからロープを抜きます。
- ロープの残りをプーリーとスターターハンドルから取り外します。
- 新しいロープ（部品番号 1128 190 2900 ）をハンドルとロープガイド ブッシュ(6)に通します。

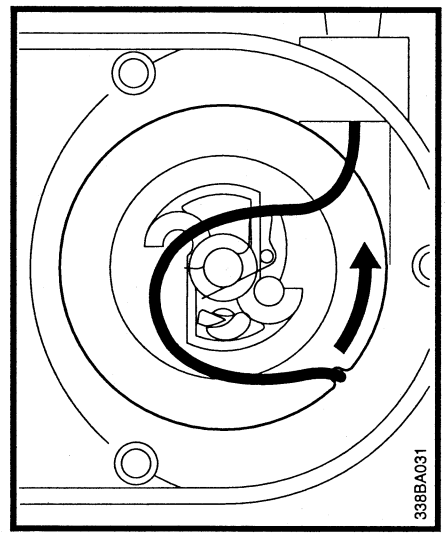


● ロープをプーリーに通し、結び目を作って止めます。



● ロープ ロータをスターター ポストにすべり込ませ、リワインド スプリングのアンカー ループがかかるまで、少し前後に回します。

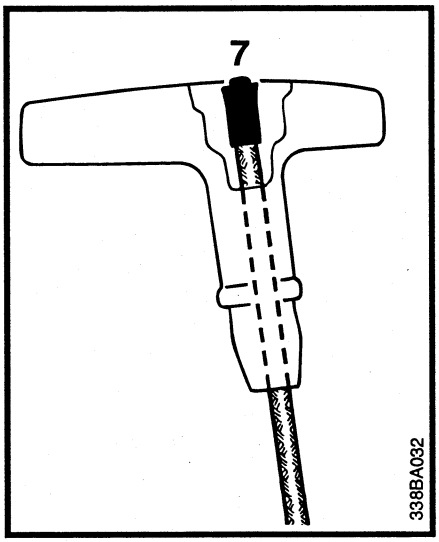
● ロープ ロータにボール(5)を戻します。
● スターター ポストにワッシャ(4)を取り付けてください。
● スクリュードライバーまたはレンチを使って、スターター ポストとボールの止めペグの上にスプリング クリップ(3)を押し込みます。
スプリング クリップは、左を向くようにしてください（反時計方向－図参照）。



リワンド スプリングの張り

● スターター ロープで輪を作り、これを使ってロープ ローターを矢印の方向に6回転させます。
● ロープ ローターをしっかり押さえて、ねじれたロープを引出し、ねじれを解きます。
● ロープ ローターをゆるめます。
● スターター ロープをゆっくりゆるめ、ロープ ローターに巻き付くようにしてください。

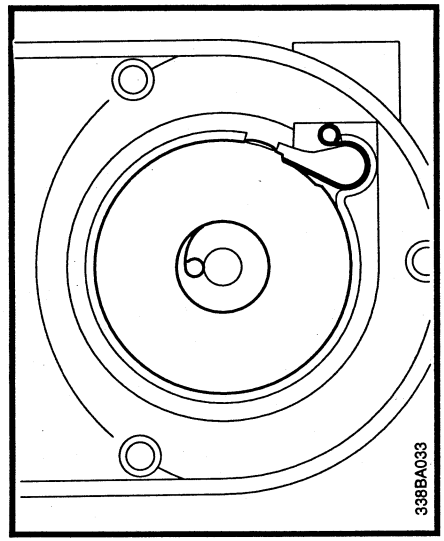
スターター ハンドルは、ロープガイド ブシュの中にぴったり入っていなければなりません。
横にずれている場合は、もう1回転させてスプリングの張りを強くしてください。



- ロープが完全に引き出されている時、ロープ ローターをもう半回転できるようにしてください。
  これができない場合、スプリングの引張力が強すぎて壊れる恐れがあります。
- ロータからロープを1回転分外します。
- スターター カバーを再び取り付けてください。
- ニップル(7)とハンドルが同じ高さになるまで、ロープの残りをハンドルに押し込みます。

破損したリワインド スプリングの交換

- ロープ ローターを、「スターター ロープの交換」の章の通りに取り外してください。
- スプリング ハウジングとスプリング部品を取り外します。

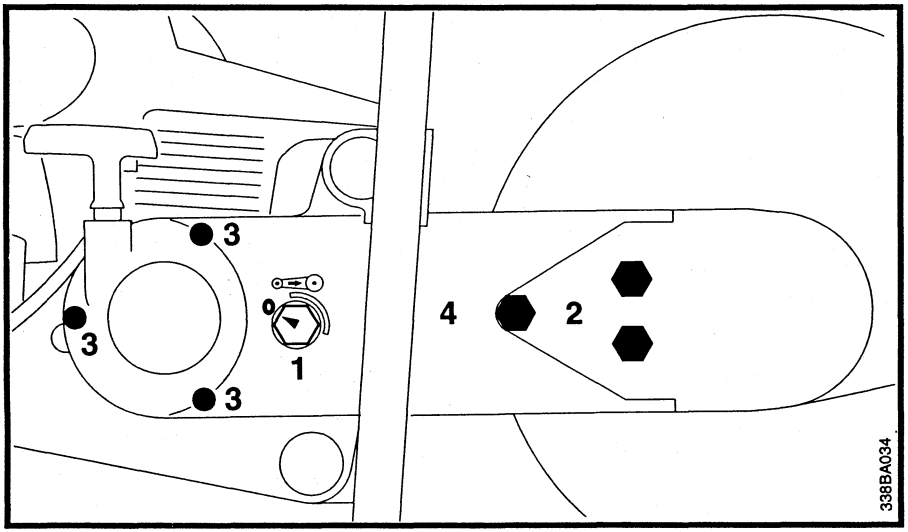


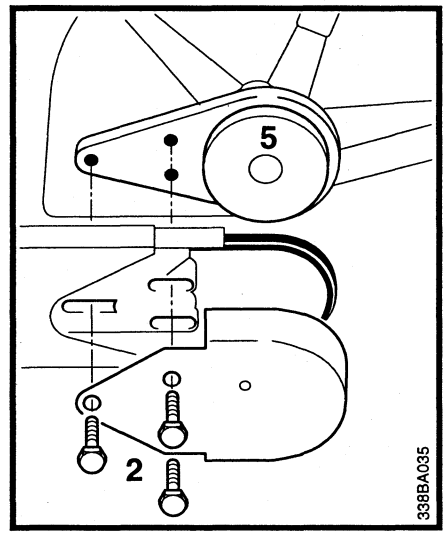
- 新しいスプリング ハウジングを、底部を上向きにして挿入します。
- 外側のスプリング ループをラグ周囲に動かします。
- ロープ ローターを戻し、リワインド スプリングに張力を加えます。
- スターター カバーを戻してねじ込んでください。

スプリングがスプリング ハウジングから飛び出す場合

- 外側から内向きに反対方向に動かして戻します。

Vーベルトの交換



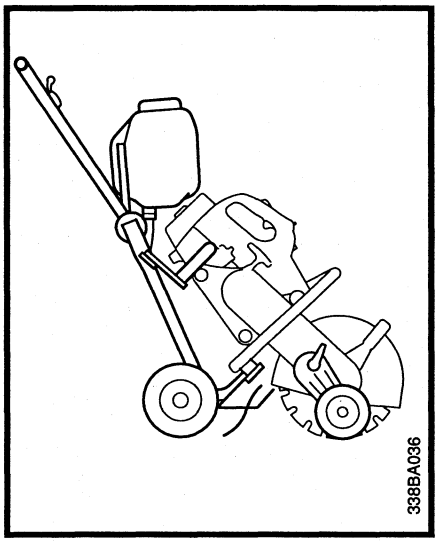


- 張り調整ナット(1)は“0”を指すようにしてください。
- “0”で止まるまで、コンビネーションレンチで張り調整ナットを約1/4回転反時計回りに回します。
- 六角ボルト(2)を抜きます。
- Vーベルト ガードとガード付きベアリングを取り外してください。
- スターター カバーのネジ(3)を抜きます。
- スターター カバーを取り外してください。
- キャスト アームから欠陥のあるVーベルトを取り外してください。
- 新しいVーベルトを慎重にキャスト アームとエンジンのVーベルトのプーリーに挿入してください。
- スターター カバーを取り付けてください。
- ガード付きベアリングをキャスト アームに押さえつけます。
- Vーベルト プーリー(5) にVーベルトを挿入します。

  ベアリング プレートのネジ穴をキャスト アームの細長い孔と合わせます。
- Vーベルト ガードを再び取り付けてください。
- 六角ボルト(2)を止まるまでねじ込みますが、まだ締めないでください。

「Vーベルトの張り調整／再調整」の章の通りに続けてください。

Cutquik ™ 用カート（特別付属品）



Cutquik ™ TS400は、スチールCutquik ™ 用カートに簡単に取り付けることができます。

カートを使うと、Cutquik ™ の作業が非常に簡単になります。特に次の場合にカートは欠かせません。

- 破損した道路表面の修復
- 道路のマーキング
- 伸縮継目の切断

切断深さが変えられるデプスゲージ ホイール（特別付属品）を使うと、Cutquik ™ 用カートで次のことが可能になります。

- 正確で真っ直ぐな裁断
- ミリ単位まで正確な一定の切断深さ

特にダイヤモンド切削ブレードと共に用いると効果的です。

3ヵ月以上の場合

- 燃料タンクから燃料を抜いて洗浄します。
- キャブレターが乾くまでエンジンを回します。こうすると、キャブレターのダイヤフラムの劣化を防ぐことができます。
- 切削ブレードを取り外してください。
- マシンを徹底的にきれいにします。特にシリンダー フィンとエア フィルターに注意してください。
- マシンを乾燥した高所または錠のかかる場所に保管します。子供その他使用許可が無い人の手が届かないところに保管してください。

仕様

エンジン

STIHL単気筒ツーストローク エンジン
排気量： 64.1cm^3
シリンダー内径： 49mm
ピストン ストローク： 34mm
パワー： 3.2KW(4.4HP)
最大許容可能主軸速度： 4,800r.p.m

電子制御速度装置付き イグニッション システム

タイプ：電子制御（無接点式）
マグネトー イグニッション

スパーク プラグ（電波障害防止型）：
Bosch WSR 6FまたはNGK BPMR 7A

電極ギャップ：
0.5mm
スパーク プラグ スレッド：
M14×1.25、長さ9.5mm

燃料システム

キャブレター：
燃料ポンプ一体式オールポジション
ダイヤフラム キャブレター

エア フィルター：
プレフィルター、大型メインフィルター
（ペーパーフィルターカートリッジ）
およびフロック補助フィルター

燃料タンク容量：0.74リッター
燃料混合： 「燃料混合」の章参照

切削ブレード

鋼鉄、石、アスファルト、可鍛鋳造パイプおよびプラスチック用レジノイド ブレード*
石およびアスファルト用ダイヤモンド切削ブレード
直径300mm(12インチ)
切断深さ
300mm(12インチ)
ホイールで約100mm

直径300mm(12インチ)
の切削ブレードを取り付けた長さ：740mm
ハンドルバーまでの高さ： 350mm
ハンドル バーを含む幅： 300mm

重量

切削ブレードなし： 8.9kg

付属品

工具セット

特別付属品

STIHL Cutquik™
カットクイック用カート
Cutquik™用カートに使う
アタッチメント（TS400）
切断深さリミッタ
ウォーター アタッチメント
ウォーター コンテナー

* 国によって入手できない場合があります。

メンテナンスチャート

つぎの情報は、通常の運転条件に関するものです。条件が悪くなったり（塵がひどい等）、一日の作業時間が長くなったりした場合は、必要に応じて指定の修理間隔を狭めてください。		作業開始前	作業後または毎日	燃料補給後毎回	毎週	毎月	動作不良の際	損傷の場合	必要に応じて	参照ページ
全マシン	目視検査（状態、漏れの有無）	×		×						
	洗浄		×							
スロットルトリガー、スロットルトリガーインターロック、スライドコントロール	機能試験	×		×						
燃料タンクのフィルター	チェック					×				21
	交換						×			
燃料タンク	洗浄					×				21
Vーベルト	洗浄					×				16
	交換							×	×	34
エア フィルター(プレフィルター、補助フィルター)	洗浄	×					×			25
エア フィルター(プレフィルター構成部品)	交換							×	×	25
空冷孔	洗浄		×							
シリンダー フィン	洗浄		×							
マフラーのスパーク アレスタ スクリーン	検査		×							30
	洗浄または交換								×	30
キャブレター	アイドルスピードのチェック,切削ブレードは動かさないこと	×		×						29
	アイドルスピードの調整								×	29
スパーク プラグ	電極ギャップの調整						×			30
すべてのナットおよびボルト(調整スクリュを除く)	締め増し								×	
防振ゴム	チェック				×					
	交換またはSTIHL販売店で行ってください。							×		
切削ブレード	チェック	×		×						17
	交換							×	×	19
サポート／ブラケット／防振ゴム（ユニット下側）：チェック	チェック		×							
	交換							×	×	

カットクイックの使用者ができるのは、本オーナーズ　マニュアルに記載されているメンテナンスおよび手入れのみで、その他の修理はすべて認定STIHL顧客サービスセンターが行います。

修理後の保証請求は、認定 STIHL サービスショップが STIHL スペアパーツを用いて修理を行った場合にのみ受理されます。

専用のSTIHLパーツは、STIHL部品番号、ロゴ STIHL およびSTIHLパーツ記号 で識別できます。
小さい部品には、STIHLパーツ記号だけがついている場合があります。

一致証明書

一致証明書

(指令89/392/EEC第8項)

下記署名を以って

Andreas Stihl
(D−71336 Waiblingen、
Badstr. 115)

は、以下に述べる新しい機械が、
指令89/392/EEC
および89/336/EEC

の仕様に一致していることを証明する。

分類：	カットオフ ソー
メーカー：	STIHL
モデル：	TS400
識別番号：	4223

この製品は、次の規格に従って開発および製造されたものである：
EN1454、EN50082 、CISPR12

Waiblingen
1995年2月2日
ANDREAS STIHL

Steinhauser
ディレクター グループ プロダクト
マネージメント

品質証明

STIHL製品はすべて最高品質標準に合致しています。

STIHLの製造した全製品が、製品開発、材料購入、生産、組立て、文書化および顧客サービスの点でISO 9001の品質管理システム標準の厳しい要件を満たしていることは、独立団体によって認証されています。